



КПА: ПОЛУЧЕН РИФОРМАТ



Динара ОЛЖАБАЕВА,
главный специалист департамента по
техническому сопровождению проектов
КПА и КППН

Реализация стратегического проекта «Строительство комплекса по производству ароматических углеводородов» находится в эпицентре внимания отечественной нефтеперерабатывающей промышленности, так как запуск такого высокомасштабного комплекса является большим вкладом в развитие нефтехимической индустрии в нашей республике.

Кроме того, Атырауский НПЗ, являясь первенцем нефтепереработки Казахстана, в ближайшее время станет и первопроходцем в создании нефтехимического производства, позволяющего выпускать востребованное сырье основного органического синтеза.

На сегодняшний день, с момента торжественного старта, который дал Глава государства в рамках республиканского телемоста (25 декабря 2014 года), на строительной площадке установки каталитического риформинга с

непрерывной регенерацией катализатора (CCR) в усиленном режиме ведутся пусконаладочные работы, целью которых является безаварийный и безопасный пуск установки с выводом производства на проектные показатели.

Под умелым руководством генерального директора завода Кайрата Уразбаева и заместителя генерального директора по производству - главного инженера Дениса Козырева, при непосредственном участии квалифицированных технических специалистов генерального подрядчика -КФ «Sinoproc Engineering Group» и Атырауского НПЗ, а также под надзором представителей лицензиара - компании «Axens», наше предприятие шаг за шагом приближается к вводу в эксплуатацию установки CCR. При этом следует отметить усердие, терпение и слаженность в работе технологов и специ-

алистов управления по капитальному строительству и реконструкции, цеха КПА и подразделений действующего производства.

На данном этапе все работы по пусконаладке и подготовке установки проводятся в соответствии с процедурой, предусмотренной лицензиаром. На установке CCR проводятся подготовительные работы по выводу на технологический режим, при этом уже получен продукт - риформат. В результате проведенных испытаний продукта на октановое число, по состоянию на 07 апреля 2015 г. достигнут показатель 99,3 пункта по исследовательскому методу. Кроме того, на установке параллельно ведутся остаточные работы по наладке контрольно-измерительных приборов, имеющих непосредственную связь с автоматизированной системой управления технологическим процессом.



КазМұнайГаз
АТЫРАУ МҮНАЙ ОҚДЕУ ЗАУМТЫ

**УАҚЫТПЕН ҮЗЕҢГІЛЕС!
ВМЕСТЕ СО ВРЕМЕНЕМ!**

АНАЛИЗ ПРОИЗВОДСТВА ЗА МАРТ И 3 МЕСЯЦА 2015 ГОДА

Поставка и переработка нефти



Роза ЮНУСОВА,
заместитель начальника
производственного отдела

Переработка нефти в марте составила 360,024 тыс. тонн при скорректированном производственном плане 365,0 тыс. тонн. План переработки за март выполнен на 99,0% , отклонение от плана за месяц составило -4,976 тыс. тонн, с начала года -49,278 тыс. тонн.

Причина невыполнения - недопоставка нефти со стороны нефтедобывающих организаций, при утвержденном графике МЭРК поставки нефти в марте 372,0 тыс. тонн, фактически поставлено 354,718 тыс. тонн (в том числе ж/д транспортом 4,463 тыс. тонн). Недопоставка нефти за месяц составила 17,281 тыс. тонн, с начала года 80,993 тыс. тонн.

Доля светлых нефтепродуктов в марте составила 46,9%, при плане 41,8 %.

Глубина переработки нефти, при плане 58,5% фактически составила 64,0% (увеличение на 5,5%).

Процентный показатель сжига и потерь - 7,0%, также не превысил нормативные показатели (7,0%).

Отгрузка высокооктанового бензина составила 65,6% от общего объема отгруженного автобензина.

СРАВНИТЕЛЬНАЯ ТАБЛИЦА ПОКАЗАТЕЛЕЙ ЗА 3 МЕСЯЦА 2014 И 2015 ГОДОВ

ТЫС. ТОНН

НАИМЕНОВАНИЕ	за 3 месяца		откл.
	2014г.	2015г.	
ПЕРЕРАБОТКА СЫРЬЯ	1 187,700	1 107,329	-80,4
АВТОБЕНЗИН - ВСЕГО	139,400	135,585	-3,8
Доля высокооктанового бензина	44,2%	59,2%	7,9
Супер-98	0,000	0,000	0,0
АН-95	9,200	7,500	-1,7
АН-92	52,400	72,800	20,4
АН-80	77,800	55,300	-22,5
ДИЗТОПЛИВО - ВСЕГО	282,600	256,700	-25,9
в т.ч. ДЗЧ	220,900	195,500	-25,4
в т.ч. ДТЧ	61,700	61,200	-0,5
ТОПЛИВО ТС-1	4,000	9,400	5,4
ПЕЧНОЕ ТОПЛИВО	21,300	35,300	14,0
МАЗУТ ТОВАРНЫЙ	445,700	350,400	-95,3
ВАКУУМНЫЙ ГАЗОЙЛЬ	162,200	173,000	10,8

По имеющимся фактическим отставаниям по отгрузке за март: Мазут - выполнение - 79%, печное топливо - выполнение - 92%. Причина невыполнения: отсутствие заявок и распоряжений на экспорт для отгрузки нефтепродукта со стороны давальцев нефти.

По работе технологических установок в феврале: За истекший месяц нарушений по производству, инцидентов и аварийных ситуаций не допущено.

В связи с недопоставкой нефти и для создания необходимых запасов сырой нефти в резервуарах завода для безаварийной работы, с 27.02.2015 года по 12.03.2015 года была остановлена установка первичной переработки нефти ЭЛОУ-АТ-2. Во время вынужденного простоя на установке были проведены работы согласно утвержденной Программе проведения ремонтно-профилактических работ, направленной на подготовку работы технологической схемы в предстоящий летний период.

Также, для обеспечения сырьевой базой, успешного пуска и вывода на заданный режим новой технологической установки CCR комплекса по производству ароматических углеводородов, были проведены профилактические мероприятия на установках вторичного производства КУГБД и ЛГ-35-11/300-95, результатом которых стало достижение проектной производительности на блоках гидроочистки бензина обеих установок, с улучшением эксплуатационных параметров как в реакторном контуре, так и на блоках стабилизации и фракционирования, и следовательно создание возможности обеспечения сырьем CCR на 40-50% производительности.

Задачи на апрель 2015 года
 • Выполнение плана переработки нефти в объеме 430,0 тыс. тонн, при утвержденном МЭРК графике транспортировки нефти в марте в объеме 435,3 тыс. тонн;
 • Выполнение плана отгрузки по всем видам нефтепродуктов согласно производственной программе на апрель 2015 года.

ОБЪЕМ ПЕРЕРАБОТКИ СЫРЬЯ И ОТГРУЗКИ НЕФТЕПРОДУКТОВ ЗА МАРТ И 3 МЕСЯЦА 2015 ГОДА

ТЫС. ТОНН

Наименование	Март 2015 года (план)	Март 2015 года (факт)	Отклон от плана	% вып.	за 3 мес. 2015 года (план)		за 3 мес. 2015 года (факт)	
					Отклон от плана	% вып.	Отклон от плана	% вып.
Объем переработки сырья	365,000	360,024	-4,976	99%	1 156,607	1 107,329	-49,278	96%
Объем отгрузки продукции	339,679	333,983	-5,696	98%	1 076,386	999,101	-77,285	93%
Автобензин	44,814	57,016	12,202	127%	140,859	135,585	-5,274	96%
в т.ч. выс/октан. бензин	17,869	37,422	19,553	209%	56,169	80,280	24,111	143%
Дизельное топливо	88,139	93,573	5,434	106%	263,722	256,729	-6,993	97%
Топливо ТС-1	3,318	3,734	0,416	113%	10,850	9,362	-1,488	86%
Печное топливо	14,000	12,836	-1,164	92%	37,928	35,271	-2,657	93%
Мазут топочный	125,842	98,937	-26,905	79%	413,463	350,353	-63,110	85%
Вакуумный газойль	51,472	56,551	5,079	110%	171,152	173,009	1,857	101%
Кокс всего	9,840	9,860	0,020	100%	28,132	28,794	0,662	101%
Сжиженный газ	2,100	1,476	-0,624	70%	9,900	9,562	-0,338	97%
Сера	0,154	0,000	-0,154	0%	0,380	0,436	0,056	115%
Сжиг + потери	25,550	25,202	-0,348	99%	80,962	77,516	-3,446	96%
Доля светлых нефтепродуктов по отгрузке	41,8%	46,9%	5,1%	112%	40,1%	40,3%	0,2%	100%
ГЛУБИНА ПЕРЕРАБОТКИ	58,5%	64,0%	5,5%	109%	57,3%	61,0%	3,7%	106%



ГРАДИРНЯ ОБОРОТНОГО ВОДОСНАБЖЕНИЯ



Серик Измагамбетов,
начальник УГОВ

Градирия оборотного водоснабжения предназначена для обеспечения охлаждающей водой вновь смонтированного и модернизированного технологического оборудования установки ЭЛОУ АТ-2, комбинированной установки ГБД, установки производства серы, установки производства и очистки водорода, секции аминной абсорбции УЗК. Проектирование данной установки выполнены корпорацией JGC (Япония), ввод в эксплуатацию - 2006 год. В 2012 году после реконструкции установки ЭЛОУ АВТ, в систему установки ГОВ был подключен вакуумный блок.

Градирия оборотного водоснабжения состоит из следующих комплектов секций оборудования:

- секция осветления,
 - секция градирия,
 - секция боковых фильтров,
 - секция ввода хим.реагентов.
- Секция осветления предназначена для удаления взвешенных твердых частиц из речной подпиточной воды. Расчетный расход воды 120 м³/ч.
- Секция градирия предназначена для охлаждения технической циркулирующей воды. Расчетный расход циркулирующей воды 2700 м³/ч.
- Секция боковых фильтров предназначена для удаления взвешенных частиц из циркулирующей воды.

кулирующей охлаждающей воды. Общая расчетная пропускная способность 140 м³/ч. Секция ввода химических реагентов предназначена для регулирования качества технической циркулирующей охлаждающей воды.

Для подпитки оборотной охлаждающей воды используется вода из реки Урал и очищенные стоки с установкой БОСВ.

Свежая вода насосами 2-го водоподъема, подается на секцию осветления установки ГОВ, где после очистки в процессе коагуляции и флокуляции, и вывода взвешенных твердых частиц и коллоидных веществ направляется для заполнения бассейна градирия. Вода с установки БОСВ для дополнительной очистки и контроля качества подается на градирию через секцию осветления.

Секция градирия состоит из двух отсеков и двух вентиляторов с электродвигателями переключения полюсов. На градирии применено противоточное охлаждение воды отсасывающими вентиляторами, рассчитанное на работу при расходе циркулирующей воды 2700 м³/ч, охлаждением воды от 450С до 290С, при показании смоченного термометра психрометра 240С. Охлаждение воды на градирии происходит в результате соприкосновения ее поверхности с воздухом, и зависит от температуры и влажности воздуха.

Охлажденная вода накапливается в чашах «А» и «В» градирии, и далее через бассейн поступает на прием насосов охлаждающей воды 77-Р-001 А/В/С, производительностью 1350 м³/ч, которыми подается в технологическое оборудование в качестве теплоносителя для охлаждения жидкости. Для охлаждения газа используется осветленная вода, отбираемая из трубопровода выкида насосов 77-002 А/В, в случае останова секции осветления, вода может подаваться с линии насосов 77-Р-001 А/В/С.

Секция боковых фильтров предназначена для удаления взвешенных частиц из циркулирующей воды.

дачу охлаждающей воды разделены на охлаждающие жидкостью и охлаждение газов. Обратная вода после охлаждения газов технологического оборудования объединяется с водой после охлаждения жидкостью в коллекторе обратной охлаждающей воды.

Секция ввода хим.реагентов включает в себя емкости для реагентов и насосы-дозаторы к ним. Для обработки подпиточной воды и регулирования качества циркулирующей охлаждающей воды применяются следующие хим.реагенты:

- бицид NaClO - для предотвращения роста водорослей в трубопроводе свежей воды,
- коагулянт Nalco 71270 - для проведения процесса коагуляции и флокуляции,
- Nalko 3DT Trasar 289 - для предотвращения коррозии(медь, сталь) и накипи, электропроводность,
- биодисперсант Nalko 8506 способствует проникновению биоцида в биологический осадок,



жены устройствами автоматической промывки обратным потоком воды, которые включаются при увеличении сопротивления до 0,08МПа(0,8кгс/см²). Вода после промывки направляется в верхний поток существующей установки БОСВ. Также секция боковых фильтров автоматически срабатывает при превышении концентрации хим.реагентов и на присутствие в циркулирующей

щей воде нефтепродукта, таким образом, контролируя качество оборотной воды.

Секция ввода хим.реагентов включает в себя емкости для реагентов и насосы-дозаторы к ним. Для обработки подпиточной воды и регулирования качества циркулирующей охлаждающей воды применяются следующие хим.реагенты:

- бицид NaClO - для предотвращения роста водорослей в трубопроводе свежей воды,
- коагулянт Nalco 71270 - для проведения процесса коагуляции и флокуляции,
- Nalko 3DT Trasar 289 - для предотвращения коррозии(медь, сталь) и накипи, электропроводность,
- биодисперсант Nalko 8506 способствует проникновению биоцида в биологический осадок,

Согласно дефектной ведомости были заменены линии подачи хим. реагентов:

- «3D TRASAR 289» от насосов 77-301А/В до линии трубопровода насосов 77-002А/В,
- биодисперсант Nalko 8506 от насосов 77-302А/В до линии трубопровода насосов 77-002А/В,
- бицид NaClO от насосов 77-303А/В до линии трубопровода насосов 77-002А/В.

В целях экономии потребления свежей воды, руководством производства было принято решение об уменьшении в зимний период солевой продукции с 10м³/ч до 5 м³/ч, о периодическом увеличении потребления воды с установки БОСВ с 10м³/ч до 15м³/ч, что в конечном результате, дало экономии забор воды с реки Урал за три месяца в объеме более 10 тысячи кубов.

действия по их устранению и передаёт сообщения пользователям. Технология «3 D TRASAR» позволяет:

- полностью автоматизировать контроль качества охлаждающей воды с помощью непрерывного измерения и регулирования,
 - полностью автоматизировать оптимизацию обработки.
- Благодаря рационализаторской идее, с 2012 года, в целях экономии подачи свежей речной воды на установку градирия, в случае аварии на линии трубопровода «Водозабор-2» предусмотрена подача свежей воды с резервуаров 2-го водоподъема, что позволяет при подпитке 30м³/ч снабжать водой установку ГОВ более 8 суток.

В связи со строительством новых производств, в 2014 году подпольными организациями «КФ SINOPEC Engineering(Group) Co.,Ltd» произведены следующие монтажные работы:

- врезка со 2-го водоподъема в действующую сеть пожарного водопровода;
- врезка в линию пожарного водопровода КУ ГБД ППНГО;
- врезка в лафетные стволы риформинга ССР.

Согласно дефектной ведомости были заменены линии подачи хим. реагентов:

- «3D TRASAR 289» от насосов 77-301А/В до линии трубопровода насосов 77-002А/В,
- биодисперсант Nalko 8506 от насосов 77-302А/В до линии трубопровода насосов 77-002А/В,
- бицид NaClO от насосов 77-303А/В до линии трубопровода насосов 77-002А/В.

В целях экономии потребления свежей воды, руководством производства было принято решение об уменьшении в зимний период солевой продукции с 10м³/ч до 5 м³/ч, о периодическом увеличении потребления воды с установки БОСВ с 10м³/ч до 15м³/ч, что в конечном результате, дало экономии забор воды с реки Урал за три месяца в объеме более 10 тысячи кубов.



Денис Шин,
заместитель главного метролога по АСУП

В прошлом месяце рабочая группа, состоящая из специалистов АО «КазМунай-Газ – переработка и маркетинг», ТОО «АНПЗ» и ТОО «ПНХЗ» совершила референс-визит на нефтеперерабатывающие предприятия Республики Сингапур, с целью ознакомления с предлагаемыми решениями по внедрению MES-системы компании «Yokogawa».

MES-СИСТЕМА – СИСТЕМА БУДУЩЕГО

MES (от англ. manufacturing execution system, система управления производственными процессами) — специализированное прикладное программное обеспечение, предназначенное для решения задач синхронизации, координации, анализа и оптимизации выпуска продукции в рамках какого-либо производства. MES-системы относятся к классу систем управления уровня цеха, но могут использоваться и для интегрированного управления производством на предприятии в целом.

В первый день рабочей поездки специалисты компании «Йокогава» провели презентации по существующим решениям в области построения MES-систем и подходам к их реализации. В тот же день была организована поездка на промышленный остров Jurong, где консультантом нефтеперерабатывающего завода «Jurong Aromatics Corporation» была представлена презентация о роли автоматизации и информатизации технологий в развитии нефте-

химической промышленности Сингапура. Также была проведена обзорная экскурсия по учебному центру подготовки технологического и обслуживающего персонала НПЗ.

В программу второго дня пребывания в Сингапуре вошли презентации и встречи с основными разработчиками предлагаемых решений, для внедрения MES-системы на предприятиях АО «КазМунай-Газ – переработка и маркетинг».

Вместе с тем, для проведения презентации о реализованном проекте и действующей MES-системе, со стороны заказчика был приглашен опытный ИТ специалист нефтеперерабатывающего предприятия «Jurong Aromatics Corporation» (JAC). Им была проведена демонстрация работы и конфигурирование программного обеспечения для реализации функций материального баланса с помощью удаленного подключения к реальной системе завода JAC. В завершении дня было организовано посещение цехов сборки и производства оборудования, разработки программного обеспечения,

регионального центра технической поддержки, тестового центра оборудования сингапурского офиса компании «Йокогава».

Посещение нефтеперерабатывающего завода «Shell Bukom Refinery» в последний день рабочей поездки было сильно ограничено. В связи с этим, действующая система управления предприятием MES была продемонстрирована в качестве подготовленной презентации.

По результатам референс-визита проведена общая оценка компании, отмечен высокий уровень подготовки специалистов сингапурского офиса. Среди предлагаемых решений можно выделить бесспорно лицензий на программное обеспечение, собственными разработками модульных решений MES, простую и информативную панель ключевых показателей эффективности (KPI) с возможностью вывода производственной, технологической, экономической информации, информации по качеству продуктов на портативное устройство руководителя предприятия, свод отчетов по уста-

новкам в вахтовый журнал диспетчера завода, программное средство по отслеживанию состояния оборудования.

Кроме того, в представленных материалах продемонстрирован эффективный инструмент для ведения материального баланса и быстрого определения погрешностей в показателях, возможности планирования производств на суточные, месячные календарные дни, а также предложенные решения по повышению уровня управления технологическим персоналом за счет системы управления эксплуатацией с возможностью ведения электронного вахтового журнала операторов, управления инструкциями и распоряжениями, составлением электронных отчетов о передаче смены. Совместные проекты с «AspenTech» и «PI-System», а также модульный тип предлагаемой MES-системы позволяют рассмотреть возможность «Йокогава» в объединенном проекте с другими разработчиками, выбирая наилучшее решение по внедрению MES.

Атырауский нефтеперерабатывающий завод связал судьбы тысячи и тысячи людей, приехавших из разных городов и сел. У каждого из них своя история прихода на это предприятие. Кто - то пришел по стопам родителей, другие - по зову души, а вот герой нашего очерка Владимир Федорович Бакишутов попал на АНПЗ благодаря... спорту. Да, да, именно увлечение футболом сыграло решающую роль в его жизни. Впрочем, все по порядку.



ЗАВОД, СПОРТ И ФИЛОСОФИЯ ЖИЗНИ

Владимир Федорович – ко-ренной житель этих мест. После окончания школы, его призвали в военкомат. Шел 1944 год, война уже была на исходе, в тылу потихоньку возвращались к мирной жизни. Владимир Бакишутов, хотя ему и не было еще 16 лет, выглядел на этот возраст, так как был парнем рослым и здоровым, а потому, без проблем прошел военно – медицинскую комиссию, и в составе группы призванных его отправили в Астрахань.

Вперед Владимир ждали не армейские будни, а обучение водолазному делу, которое длилось полгода. Плаванием он занимался с детства, большая часть отрочества прошла на берегу Урала, поэтому, очень быстро освоил водолазное дело. И даже съездили на практику в Архангельск. Способного специалиста просили остаться, но он не мог, ведь дома осталась мама с четверыми детьми.

После возвращения в Гурьев, Владимир Бакишутов работал на плавзаводе, судоремонтном за-

вещу позже, завоевали «серебро» на республиканском турнире. Тогда то, в ходе футбольных матчей он и попал в поле зрения руководителей нефтеперерабатывающего завода. Кстати, брат Владимира Бакишутова, Федор, тоже попал на завод, благодаря футболу. Хорошего игрока на работу в РМЦ пригласил тогдашний директор завода Борис Моисеевич Рыбак.

Прошли годы. Однажды Федор, придя с работы, сказал Владимиру: «Собирайся, завтра пойдем к директору нашего завода Алексею Федоровичу Кабанову. Он хочет с тобой встретиться».

Мне стало интересно, зачем я ему нужен, - вспоминает Владимир Федорович. - На второй день с утра пошел на завод, зашел в его кабинет, а он спрашивает у меня: «Будешь работать у нас водолазом? Соглашайся, спортсмен, такие ребята, как ты, нам нужны». Я дал согласие, написал заявление об увольнении с прежней работы, а меня отсюда не пускают, мол, столько денег

месте, к которому душа лежит». Конечно же, мне хотелось на завод, тем более, мы часто ходили в Жилгородок, а там парк, где всегда чисто, шахматы играли, в общем, нравилось все.

Так, 27 марта 1952 года в биографии Владимира Федоровича Бакишутова началась новая страница, и продлится она ровно тридцать лет. - Вначале я был ответственным за 4 аварийных двигателя внутреннего сгорания, но тогда рабочих рук не хватало, и нас направляли на участки, где нужны были людские ресурсы, - рассказывает ветеран завода. - Был и механиком насоса. Грамотных специалистов было мало, рабочий класс в основном, был неграмотный. И вот однажды всех нас собрали и объявили о том, что при заводе открывается техникум нефтепереработчика, и желающие могут там учиться. Это было вечернее отделение, а официально оно считалось филиалом Гурьевского нефтяного техникума. Учились мы пять лет, и для мно-



его работа на заводе была связана с водой. И большая часть его трудовой деятельности прошла в цехе №8.

Помню, как мы чистили насосные решетки от мелкого льда, в народе его называют «шашу», руками чистили, днем и ночью, несмотря на холод, ведь нельзя было допустить, чтобы насос остановился, - вспоминает Владимир Федорович.

Помню случай: однажды чуть не затопило ЛЭ, прорвало водопроводную трубу, создалась аварийная ситуация. Что делать? Аводы становится все больше и больше. На размышления времени не было, я сразу же, без водолазного костюма нырнул и увидел, что в трубе - пробойна, сразу же заточил деревянный патрубок и заткнул им дыру в трубе. Течь прекратилась, воду откачали вакуумом, аварии удалось избежать.

А еще Владимир Бакишутов был одним из лучших рационализаторов. Одним из известных его изобретений является рыбозащитная сетка на водозаборном сооружении. Посмотреть на нее приезжали даже специалисты из Москвы.

Работа – работой, а про спорт Владимир Федорович не забывал. И не только играл в футбол, но и поднимал штангу, бросал гранату. Одним словом, был активен в спорте и труде.

Я проработал на АНПЗ

тридцать лет. Завод меня воспитал, ведь я совсем еще молодым пришел туда, дал мне образование, привил во мне самое лучшее, - перечисляет ветеран заводу. - А каким был коллектив! Люди помогали друг другу, все жили единой мыслью, не было подлости и зависти. Оттого и работа спорилась.

Дело отца продолжили сыновья. Анатолий и Константин Бакишутовы в свое время тоже работали на заводе, сварщиками. К сожалению, их нет сегодня в живых. Владимира Федоровича, мужественно пережившего потерю сыновей и сунути, сегодня радуют внуки и правнуки, а еще достижения родного предприятия, в развитии которого он внес немалую лепту.

... Размышления о жизни. Они не покидают ветерана – нефтепереработчика. Мысли одолевают. Вот и на этот раз, прощаясь со мной, цитирует изречение Омара Хайяма, высказанное 500 лет тому назад: «Других не зли, и сам не злись. Мы гости в этом бренном мире. И если что не так - смиришь, будь умнее - улыбнись, холодной думай головой, ведь в мире все закономерно: зло, излученное тобой, к тебе вернется непременно». - Вот и вся философия жизни, - улыбается мой собеседник.

Индира САТЫЛГАНОВА



Фото из семейного архива. В центре - В.Ф.Бакишутов

воде, на механико – ремонтной станции в Рембазе. А в свободное время играл футбол, и даже был капитаном команды «Пищевик», которая в 1947 году победила на чемпионате области, а

потратили на твое обучение, и т.д. В общем, пришел домой, не знаю, что делать. Мама говорит мне: «Сынок, тебе самому решать, где работать, но имей в виду, что работать нужно в том

гих заводчан этот техникум стал настоящим университетом, так как, все знания, полученные там, и в практике.

Владимир Федорович был ведь водолазом, а потому, вся

ПОВЫШЕНИЕ КВАЛИФИКАЦИИ ОПЕРАТОРОВ ПЕСКОСТРУЙНОГО АППАРАТА



Пескоструйная обработка металла используется для очистки поверхностей металлоконструкций с помощью самого дешевого абразивного материала – песка. Причем в процессе абразивной обработки с поверхности металла «сmyываются» не только ржавчина, окалина и следы лакокрасочных покрытий, но и жировая пленка.

Пескоструйная обработка является самым дешевым способом подготовки металлоконструкций к окрашиванию или сварочным работам. Так как на заводе исполь-



зуют пескоструйный (абразивоструйный) аппарат напорного типа «DSG» - 100SP (производства г.Великие Луки) с объемом 100 л, допуск к эксплуатации данной

установки должен быть разрешен только работником, прошедшим специальную подготовку по технике безопасности, знающим конструкцию и принцип работы аппарата, и сдавшим экзамен.

было уделено вопросам техники безопасности и на снабжение аппарата сжатым воздухом.

ТОО «Білім арнасы» - один из ведущих центров по подготовке, переподготовке и повышению квалификации персонала предприятий и организаций, привлекающее к обучению лучших специалистов. Занятия провел инженер-педагог, прекрасно владеющий материалом Калаубай Тулеубаев. В процессе обучения информация была дове-



Айжан САДИРОВА, специалист ОПК УТР

дена до слушателей в доступной и легко воспринимаемой форме. По окончании курса был проведен итоговый экзамен, который показал высокий уровень знаний обучающихся. Работникам были вручены квалификационные удостоверения.

Слушатели выражают благодарность директору ТОО «Білім арнасы» Алме Тлеповой и преподавателю за профессиональное освещение тематики данного курса.



Қазақстанның болашағы – қазақ тілінде



БІЗДІҢ АНЫҚТАМА:

Бибігүл Төлешқызы Тоқабасова

Атырау педагогикалық институтының мүлгі.

15 жылға жуық №15 Абай атындағы орта мектепте орыс сыныптарына қазақ тілі мен әдебиеті пәнінен дәріс берген.

2012 жылдан бері Атырау мұнай өңдеу зауытында қазақ тілі оқытушысы.

Бибігүл Тоқабасова да бар. Байқау сы-

нынан сүрінбей өтіп, жүздеді II орын иемденген әріптесімдісімізді сөзге тартқан ек.

-Бибігүл Төлешқызы, жеңісіңізбен құттықтауға рұқсат етіңіз. Бұл байқауға биыл екінші мәрте қатысуыңыз. Өткен жылы да додадан жүлделі оралып, ұжымдастарыңызды қуантқан едіңіз. Айтса кетіңізші, байқау шарттарында қандай да бір өзгерістер болды ма?

- Байқау шарттарында айтарлықтай өзгеріс болған жоқ. Төрт кезеңді қамтыған бұл сыныпның алғашқы кезеңінде үміткерлер өздерін таныстырды. Осы арада айта кетейін, мен өз таныстыруымды бейнефильм ретінде дайындап барған ем. Бұл мені өзге үміткерлерден айтарлықтай ерекшеледі. Фильмді әзірлеуге «MediaGroup» ЖК жетекшісі Данияр Мұхамбетов пен бейнеинженер Нұрлан Қанатовтың көп еңбегі сіңді. Оларға айтар алғысым шексіз. Келесі кезеңде дайындаған портфолиомызды қорғадық. Үшінші кезең бойынша «Менің елім» деген тақырыпта сабақ өткіздім. 7-8 тыңдаушымен өткізген бұл сабағым қызықты өтті. Ал соңғы кезең педагогикалық-психологиялық сұрақтарды қамтыды. Маған өзге ұлт өкілдерінің қазақ тілін үйренуге бейімдігі турасында сауал берілді.

-Өзге ұлт өкілдерінің мемлекеттік тілді үйренуге бейімдігі деп өтырсыз ғой.

Біраз жыл бойы осы салада еңбек етіп келесіз, қай ұлттың өкілдері қазақшаға мейлінше бейім? Соны айтыңызшы.

-Әрине, тіл үйренудегі жетістік адамның өзіне байланысты екені белгілі жайт. Қазақ тілін үйренуді түркі тілдес халықтардың қайқайсысы да қиынсынамын анық. Ал өз тәжірибеме жүгінер болсам, қазақ тіліне көріс ұлты ерекше бейім. Көптеген ұлттар бәздің тілімізде сойлеген кезде қазақ тіліне төн төл дыбыстарды айтқанда қиналады. Ал көріс ұлтының өкілдерінен мұндай қиындықты байқамадым, сондықтан да олардың тілдері таза болады. Байқау барысында да осы көзқарасымды білдірдім, қазылар алқасы мұнымен келісетіндей болды.

-Түсінікті. Енді байқау қорытындысына тоқталайық. Доданың басты байрағы кімнің еншісіне бұйырды?

-Байқау қорытындысы өте әділ, орынды болды. Бас жүлдені Атырау облысы әкімі аппаратының мемлекеттік қызметшілерді қайта даярлау, біліктілігін арттыру және тілдерді оқыту өңірлік орталығының бөлім меңгерушісі, қазақ тіл оқытушысы Марина Мұғалина еншіледі. Бірінші орынды Халел Досмұхамедов атындағы Атырау мемлекеттік университетінің қазақ тілі және әдебиеті кафедрасының аға оқытушысы Жанат Қырықбаева иемденді. Мен екінші орынды

қанағат тұтсам, менен кейінгі орындар Атырау мұнай және газ институты, Атырау аграрлық-техникалық колледжі және Назарбаев Зияткерлік мектебінен келген әріптестерімнің еншісіне тиді.

-Сіз үшін мұндай байқаулардың маңызы қандай?

-Маңызы да, пайдасы да орасан. Біріншіден, өзіннің кәсіби білігінді сыйайсың, екіншіден, әріптестерімен төжірибе алмасасың, зерделейсің, сараптайсың. Сондықтан да байқауға қатысуға қуана келісім бердім. Маған қолдау білдірген барша зауыттықтарға, әсіресе, еңбек ресурстары басқармасының ұжымына рахметімді айтамын. Менің жеңісім туралы телеарналар арқылы хабардар болған шәкірттерім сол күні қоңырау шалып, ыстық лебіздерін ажеткізді. Мұның өзі адамды үлкен қуанышка бөлейді екен. Ризашылығымда шек жоқ!

-Бибігүл Төлешқызы, әңгімеңіз үшін бек рахмет. Елбасымыз Нұрсұлтан Назарбаев «Қазақстанның болашағы – қазақ тілінде» деп тегін айтпаса керек-ті. Тіліміздің тынысын кейінге талпын жүргендердің арасында өзіңіз де барсыз. Ендіше, еңбегіңізде тіліміз табыстар тілейміз! Талайдың мәртебесі асқақтай берсін!

Әңгімелескен Светлана Қалиева

ПОЛОЖЕНИЕ

КОНКУРСА «ПЕСНИ ВОЕННЫХ ЛЕТ», ПРОВОДИМОГО МЕЖДУ ЦЕХАМИ ТОО «АНПЗ», АУТСОРСИНГОВЫМИ КОМПАНИЯМИ, ПОСВЯЩЕННОГО 70-ЛЕТИЮ ПОБЕДЫ В ВЕЛИКОЙ ОТЕЧЕСТВЕННОЙ ВОЙНЕ

1. ЦЕЛИ И ЗАДАЧИ

- Воспитание патриотизма, духовности, нравственной и политической культуры молодого поколения;
- Сохранение исторической памяти;
- Укрепление преемственности поколений;
- Предоставление возможности самовыражения, широкое вовлечение в творческую жизнь завода.

2. РУКОВОДСТВО ПОДГОТОВКОЙ И ПРОВЕДЕНИЕМ КОНКУРСА

Общее руководство проведением конкурса осуществляет организационный комитет в составе:

Председатель оргкомитета:

Акишев А.Н. – заместитель генерального директора по трансформации

Члены оргкомитета:

Утегалиева Г.М. – начальник управления трудовыми ресурсами;

Урымбасаров К.М. – председатель профсоюзного комитета;

Гизатуллина Г.А. – администратор;

Шапабаева С.С. – председатель комитета по работе среди женщин.

3. ЖЮРИ КОНКУРСА

Для оценки и определения победителей конкурса формируется жюри в составе:

Председатель жюри:

Акишев А.Н. – заместитель генерального директора по трансформации

Заместитель председателя:

Кабденов К.К. – управляющий директор по кадрам – руководитель аппарата

Члены жюри:

Думлер В.А. – директор департамента по закупкам;

Утегалиева Г.М. – начальник управления трудовыми ресурсами;

Урымбасаров К.М. – председатель профсоюзного комитета;

Коньсов Н.Н. – начальник отдела ИСМ;

Яшков Г.Г. – ветеран завода.

4. ПОРЯДОК И СРОКИ ПРОВЕДЕНИЯ

Конкурс «Песни военных лет» проводится между работниками цехов, подразделений, аутсорсинговых компаний в центральной заводской столовой, в период с 04 по 05 мая 2015 года. Заявки на участие в конкурсе принимаются до 24 апреля текущего года в управлении трудовыми ресурсами. В заявке следует указать номер цеха, количество участников (не более 10 человек), краткие данные (ф.и.о., возраст, должность), обязательно название и автор исполняемого произведения.

5. УСЛОВИЯ КОНКУРСА

Конкурс проводится по вокальному исполнению военно – патриотических песен, в котором могут принимать участие: солисты, дуэты, трио, квартеты, эстрадные ансамбли. Конкурсанты представляют не



более 2-х произведений. Выступления проходят в сопровождении музыкальных инструментов или фонограммы «-1». Возраст участников неограничен.

Жюри оценивает участников художественной самодеятельности по следующим критериям:

1. соответствие исполняемого репертуара участника тематике конкурса;
 2. исполнительское мастерство;
 3. артистизм, выразительность, раскрытие художественного образа;
 4. режиссура, наличие замысла и его художественное воплощение.
- Каждый цех должен представить в оргкомитет концертные номера, хронометраж которых не должен превышать 10 минут.

Жюри определяет победителей смотра и награждает их следующим образом:

1–2–3 места - дипломы соответствующих степеней, цветы, а также денежные премии.

Номинации:

«ИНСЦЕНИРОВАННАЯ ВОЕННАЯ ПЕСНЯ» - грамоты, поощрительные призы;

«ОРИГИНАЛЬНЫЙ ОБРАЗ» - грамоты, поощрительные призы;

«ХУДОЖЕСТВЕННОЕ СЛОВО» - грамоты, поощрительные призы.

Победители выступят на праздничном чествовании ветеранов Великой Отечественной войны, воинов - афганцев, вдов ветеранов Великой Отечественной войны, которое состоится 6 мая 2015 г.

Спорт

СОРЕВНОВАНИЕ ПО КИБЕРСПОРТУ



Юрий КУСТАДИНЧЕВ,
председатель совета по делам молодежи

Впервые в истории Атырауского нефтеперерабатывающего завода состоялось соревнование по киберспорту. Организовал его совет по делам молодежи. Киберспорт (вне СНГ больше известен как e-Sports) — это игровые соревнования с использованием компьютерных технологий, где компьютер моделирует виртуальное

пространство, внутри которого происходит состязание. Все компьютерные игры, и соревнования по ним, делятся на несколько основных классов, различаемых свойствами пространств, моделей, игровой задачей и развиваемыми игровыми навыками киберспортсменов. Соревнования по киберспорту проводятся по всему миру, в том числе и международные. Наиболее значимым и аналогом Олимпийских игр является международный турнир World Cyber Games (WCG), который проводился в различных странах с 2000 по 2013 годы. С 2003 года раз в год проводится Electronic Sports World Cup, который почитается наравне с WCG и по престижу является ближайшим конкурентом.

Соревнование по киберспорту, прошедшее в ТОО «АНПЗ», вызвали огромный интерес у работников завода. Игрой для соревнования была выбрана FIFA - 2015 на платформе PlayStation 4. В игре приняли участие ТЭЦ, КПА, РМЦ, цех №4, заводоуправ-

ление и ЦЗЛ. В двухчасовых баталиях на виртуальном футбольном поле, в ожесточенной борьбе, места с третьего по первое распределились следующим образом: 3 место – Нурлыбек Исембаев, оператор цеха №4, 2 место – Азамат Суесинов, оператор КПА, ну, а чемпионом стал машинист ТЭЦ Айбар Адиев.



Все участники остались довольны соревнованием и предложили проводить его на постоянной основе. Совет по делам молодежи

выражает благодарность руководству завода и УТР за всестороннюю поддержку молодежных инициатив, а также работников КПА С.Бикбаеву, А.Черенкову, и Р.Черкову за помощь в организацию соревнования.



Продолжается заводская спартакиада среди мужчин. Завершились игры по волейболу. Впервые лидером стала команда КПА, на втором месте – ППНГО, третье место завоевали волейболисты цеха №5.

Спартакиада продолжается, начались игры среди баскетбольных команд.

Общество пенсионеров ТОО «АНПЗ» выражает глубокое соболезнование родным и близким в связи со смертью пенсионера завода **Николая Георгиевича Пастухова**. На заводе Николай Георгиевич проработал 35 лет в цехе №7. До своего 75 летнего юбилея не дожил всего два дня. Заводчане помнят о нем, как о человеке ответственном, внимательном и доброжелательном.

Общество пенсионеров ТОО «АНПЗ» выражает благодарность за помощь в организации и проведении похорон ветерана завода **Н.Г.Пастухова** коллективу цеха №7, руководству цеха Петру Анатольевичу Шамину и Евгению Андреевичу Бородину.

Коллектив цеха №7 выражает соболезнование родным и близким в связи со смертью пенсионера цеха **Николая Георгиевича Пастухова**

Еженедельная газета «НОВАТОР» №13 от 10 апреля 2015 года
АДРЕС РЕДАКЦИИ: 060001, г.Атырау, ТОО «АНПЗ», ул. З.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-Аппарат»
г.Атырау, ул.Молдагалиева 29А
Тел.: 45-86-60. Тираж 1100
Заказ №399

Поздравляем!

Коллектив цеха №4 от всей души поздравляет с днем рождения пенсионера
Алпысбая Кужиева!

С днем рождения, желаем Вам здоровья,
Пусть глаза радостью сияют
Пусть беды не коснуться и ненастья
И счастье Вашу жизнь согревает
Пусть Вам подарит здоровье, силу
А жизнь будет яркой и цветной!
И рядом будет тот, кто так Вам дорог,
Заботой согреет дом родной.

Уважаемый

Василий Григорьевич!

От всего сердца поздравляем Вас с днем рождения! Мы желаем вам здоровья, растущей работоспособности, реализации идей и задуманных планов, улыбок фортуны, успеха, семейного благополучия и оптимистичного настроения на протяжении всей Вашей жизни. Хотим выразить свою огромную благодарность за Ваш талант организатора, который, Вы умело сочетаете с такими удивительными человеческими качествами, как доброта, приветливость и чувство юмора. Удачи и везения Вам во всем!



Коллектив ППНГО

Коллектив ППНГО Поздравляет с днем рождения:

**Шайхата Аруевича Дюзельбаева,
Куандыка Сигуатовича Наурзалиева,
Гали Насипуллаевича Бисалиева,
Михаила Николаевича Бисарева,
Эльдара Бекежановича Кушалиева,
Азамата Полатовича Урумбаева,
Владимира Владимировича Матюшова!**

Хорошего, праздничного настроения!

В Ваш чудесный день рождения
Нам разрешите вас обнять
И подарить стихотворенье
Любви и счастья пожелать.

И пусть здоровье будет крепким
А сердце вечно молодым

Пусть каждый день ваш будет светлым
На радость нам и всем родным!!!

Коллектив ППНГО поздравляет с днем рождения начальника УПОВ
Ермека Муратовича Бердиева!

Желаем:

Невероятных ощущений,
Комфорта, радости, стремлений,
Достойных жизненных побед,
Не знать преград и горьких бед!

Иметь: сибирское здоровье,
Души широкое раздолье,
Чтобы: добро, удача, смех
Объединяли все в «успех»!

№ 8 ұжымы және цех комитеті атынан

Жоламан Абаевты,

Клара Токсанбайқызы Бисенгалиеваны,

Айдын Асқарұлы Сағыновты,

Денис Александрұлы Белобородовты,

Денис Александрұлы Абносовты,

Назгүл Ерболатқызы Олжабаеваны

шын жүректен туған күндерімен құттықтаймыз!

Сіздерге: деннің саулығын, еңбектің жемісін, достықтың адалдығын,
жанұяның татулығын, балалардың балғындығын тілеп,
өмірлерің мағыналы, күндерің базарлы болсын деп тілейміз!!!

Коллектив цеха №7 поздравляет
Артура Ринатовича Мухтарова с днем рождения!

С прекрасным днем рождения поздравляя,

Хотим тебе сегодня пожелать,
Стремиться к цели, курса не меняя,
И все мечты свои осуществлять.

Любви и радости пусть будет много.

Пусть впереди тебя успехи ждут,

Жизнь за ошибки пусть не судит строго,

И награждает за упорный труд!

Коллектив цеха №5 от всей души поздравляет с днем рождения

Оразбека Жетисеровича Жакубалиева!

Желаем вам в работе вдохновенья,
В кругу семьи – тепла и доброты.
Среди друзей – любви и уваженья
И в жизни сбывшейся мечты!



Коллектив цеха №7 сердечно поздравляет
Тимура Исатаевича Бадешова
с 45-летием!

Тебя с такою датой “сорок пять»
Мы поздравляем искренне и дружно
И в этот день хотели пожелать,
Чтоб было в жизни все, что только нужно.
Пусть каждый день приносит позитив,
Иди по жизни смело, улыбайся.
Силен ты, молод, весел и красив,
Таким всегда по жизни оставайся!

Коллектив цеха №5 от всей души поздравляет с днем рождения

Юрия Евстегнеевича Черенкова!

Желаем счастья в жизни личной,
Успехов в жизни трудовой,
Желаем в форме быть отличной
И вид иметь вам боевой.
Желаем быть всегда веселым,
Счастливым, радостным, здоровым!



Коллектив цеха №5 от всей души поздравляет с днем рождения
Сергея Ивановича Талалаева!

Годы мчатся, жаль конечно,
Не удержишь даже час.
Знаем: молодость не вечна,
Мы грустим о том подчас.
Сколько стукнуло - неважно,
И зачем года считать?

В ногу с веком - вот что важно!
И в пути не отставать!

Пусть будет все, что в жизни нужно,
Чем жизнь бывает хороша:

Любовь, здоровье, спорт и дружба
И вечно юная душа.

Коллектив цеха №5 от всей души поздравляет с 30-летним юбилеем
Аслана Семейхановича Мусанова!

Много это или нет?

Мы желаем вам сегодня
До кавказских дожить лет.
И не так, чтоб дотянуться,
А чтоб ястребом вспорхнуть,
Чтоб в года уже седые
Вам вершины брать крутые
Оставайтесь все таким –
Вечно бодрым молодым!

Коллектив цеха №5 от всей души поздравляет С Днем рождения
Ануара Альжановича Утегалиева!

Желаем счастья, песен, смеха,
Во всем огромного успеха,
Чтобы без всяких зол и бед
Прожить тебе до сотни лет!

Желаем здоровья, в работе терпенья,
А также прекрасного вам настроения!

Коллектив ТЭЦ поздравляет с днём рождения:

**Бауыржана Галимжановича Касанова,
Саябека Жиенкуловича Шиндаулова,
Райымбека Максutowича Калмуратова,
Алика Маликовича Джубаниязова,
Бауыржана Сисеновича Бигалиева,
а также пенсионерку
Неллю Филиповну Руденко!**

Пусть солнце освещает Вас всегда,
и годы бесконечно пусть продлятся,
пусть в Вашу дверь нигде и никогда,
ни старость, ни болезнь не постучатся.

Коллектив цеха № 4 от всей души поздравляет с днем рождения

Мухтара Кабазиевича Кубашева!

С днем рождения поздравляем,
И от всей души желаем:
Счастья – море через край,
Здоровья - чтоб на все хватило,
И жизненная была бы сила!
И исполнения желаний,
И радостных всегда гуляний,
Подарков самых разных,
И друзей прекрасных!

