

*20-летию независимости  
Казахстана посвящается*

**ПЕРВЕНЕЦ**

**НЕФТЕПЕРЕРАБОТКИ**

**КАЗАХСТАНА**

**ТОМ II**

ББК 26.325.31  
Е 82

Есенова Е.

**Е 82 Первенец нефтепереработки Казахстана. Том II.** Издание первое. — Атырау, 2011 — 268 с.: ил.

ISBN 9965-475-03-2

Во второй том книги «Первенец нефтепереработки Казахстана» включены материалы по истории развития Атырауского нефтеперерабатывающего завода за годы независимости Казахстана. Дан исторический экскурс в период развития производства, отделов, цехов, реконструкции предприятия.  
Книга предназначена для широкого круга читателей.

Рецензент: доктор исторических наук, профессор Х. Б. Табылдиев.  
Отпечатано с оригинала, подготовленного автором.

**ББК 26.325.31**

Е 1804060100-01  
00(05)-99

ISBN 9965-475-03-2

Есенова Е., 2011

«Я не хочу судьбу иную.  
Мне ни на что не променять  
Ту заводскую проходную,  
Что в люди вывела меня».  
*А. Фатьянов*

Уважаемые читатели!

В декабре 2011 года исполняется двадцать лет независимости Казахстана. Для государства это небольшой возраст, и за этот период многое сделано народом, еще больше предстоит сделать. Два десятка лет мы живем в дружной многонациональной стране. Уровень благосостояния народа растет с каждым годом. Если есть желание учиться — открыты дороги в университеты, есть желание работать — ее можно найти, только надо постараться. Созданы все условия для гармоничного развития человека. У нас хорошая, добрая страна — Казахстан, ставшая полноправным членом мирового сообщества. Все эти годы мы двигались по курсу нашего Президента РК Нурсултана Абишевича Назарбаева. Курс верный, направленный на процветание сильного государства. Только на примере нашего завода видны достижения молодой Республики.

Слышишь мнения, что за двадцать лет наша страна могла достичь большего, как это сделали Китай, Южная Корея, Япония. Только надо вспомнить одну деталь: эти государства были независимыми не один десяток лет, прежде чем прийти к бурному развитию экономики. У нас тоже будет этот этап, может, он войдет в историю, как «прыжок барса» — стремительный, цепкий и сильный.

С Атырауским нефтеперерабатывающим заводом меня связывает вся жизнь. Родилась в семье заводчанина. Слова «завод», «переработка», «бензин» и другие с ранних лет вошли в мой лексикон. Многие фамилии были на слуху, и главное, что знала многих руководителей и главных специалистов в лицо. Посчастливилось, что работала с выдающимися специалистами нефтепереработки, и рада, что таких людей встречаю в сегодняшней жизни.

Конечно, завод — это, прежде всего, люди. Ничто бы не работало и не имело движения, если бы заводчане не вносили своим трудом жизнь, одухотворенность в эти колонны, печи, во все оборудование.

Нельзя сказать, что эти двадцать лет завод прошел легко, без затруднений. Все было — годы подъема и спада, и снова подъема и расцвета. Завод

выдержал, выстоял, и сейчас он становится мощнее, технологичнее, красивее и остается быть островом стабильности и благополучия.

Успехи завода, прежде всего, связываю с грамотной работой руководства завода и квалифицированных кадров.

Большую поддержку в создании второго тома книги «Первенец нефтепереработки Казахстана» оказал генеральный директор завода Талгат Алтыбаевич Байтазиев.

В сборе материалов, в консультационных услугах оказали помощь Канат Кабденович Кабденов, Денис Вениаминович Козырев, Александр Владимирович Языджи, Багитты Олжагалиевна Султангалиева, Наталья Алексеевна Щербакова, Сания Ганиевна Мендибаева, Владимир Борисович Поленов, Асан Карабаевич Калибеков, Рафаэль Ганиевич Мендибаев, Василий Григорьевич Гацко, Ермек Муратович Алтыбаев.

Приношу вам свою искреннюю благодарность с пожеланиями благополучия во всем. Спасибо вам!

Сейчас на заводе начато строительство комплекса по производству ароматических углеводородов. Не за горами — реализация строительства комплекса глубокой переработки нефти. История будет новая, и в ней, я уверена, появятся новые герои.

*Елена Есенова*

## НЕ СНИЖАЯ ТЕМПОВ, ДВИГАТЬСЯ ВПЕРЕД

«Стабильная работа, дисциплина, ответственность» таким был лейтмотив руководства завода в начале 90-х годов. Завод, оставленный нам в наследство от СССР, в 1991 году был предприятием, работающим по тем меркам, стабильно. И эта стабильность достигалась большой ценой. Руководству завода приходилось решать сложнейшие вопросы. Благодаря грамотно поставленной работе, большому опыту и огромной работоспособности директора завода В. В. Гафнера, главного инженера С. А. Мералиева, заместителя генерального директора по капитальному строительству В. А. Сердюка, главного бухгалтера Л. П. Донсковой, главного юриста В. В. Лаговского и других главных специалистов завода, начальный период перехода на рыночные отношения завод пережил без особых потрясений. В тот период, когда закрывались предприятия и росли ряды безработных, заводчане жили и работали в благополучном климате. Несмотря на обострение экономического и политического кризиса, нарушение экономических связей между отраслями промышленности, с плановыми заданиями по важнейшим технико-экономическим показателям в 1991 году завод справился. Переработка нефти составила 4 593, 2 тысячи тонн. Основная доля производимых нефтепродуктов составляли темные. Объем реализации товарной продукции с учетом договорных обязательств был выполнен на 100 процентов. Несмотря на трудности, были приняты меры по усилению социальной защиты рабочих: учреждены пособия на питания, пособие на лечение при уходе в отпуск, увеличены размеры выплат женщинам по уходу за детьми до 3-х летнего возраста. Эти пособия на протяжении двадцати лет были сохранены, они являются большой поддержкой для семейного бюджета. По сравнению с 1990 годом в 2,2 раза возросла среднемесячная зарплата работников завода. А с января 1992 года достигнутый уровень зарплаты возрос еще в 2 раза, и среднемесячная зарплата одного работающего с учетом премии составляла 2 300 рублей. На протяжении еще нескольких лет будет расти заработная плата на заводе, и с этого времени по настоящее, трудоустроиться на завод будет сложно. Дополнительным источником для увеличения фонда заработной платы была реализация по прямым связям 74 000 тонн автомобильного бензина и 150 000 тонн дизельного топлива. В результате развития коммерческой деятельности по прямым договорам и через биржу было получено 16 миллионов рублей прибыли. Актуальным было решение вопросов снабжения продуктами питания и промтоварами заводчан и пенсионеров. В магазинах нечего было купить, опустели полки прилавков, и руководство завода взвалило на свои плечи вопросы обеспечения рабочих продуктами питания. Так, за счет бартерного обмена заводчане получали сахар, подсолнечное масло, мясо, фрукты, сыр, рис. Только в 1991 году заводом на 6 мил-

лионов рублей было приобретено материальных ценностей. Положительно решались вопросы строительства жилых домов для заводчан. В связи с повышением цен и тарифов на продукцию и услуги производственно-технического назначения в 10-12 раз повысилась стоимость одного квадратного метра жилья. Если в 1991 году один квадратный метр стоил 350 рублей, то в январе 1992 года — 3 800 рублей. В 1992 году был сдан в эксплуатацию 50-ти квартирный дом в Авангарде, который строился на долевых началах. В 1996 году сданы в эксплуатацию два дома: 100 квартирный в микрорайоне «Строитель» и 40-квартирный по улице Шарипова. Также были построены 27-квартирный дом в Привокзальном и 50-ти квартирный дом в Балыкшах. Забота о людях — это был не просто девиз, рабочие чувствовали поддержку со стороны руководства.

Решая вопросы социально-бытового характера, ни на минуту не откладывались решения вопросов технического характера. Над решением, каких проблем «бились» заводские специалисты? Сверхплановые простои установок по технологическим причинам: загорания, выпуск некачественной продукции — бензина по коррозии, дизтоплива по кислотности и фильтруемости, печного топлива по кислотности и застыванию; несвоевременная подача заявок на компоненты продукции. Оставались без должного внимания вопросы экологии. В цехах не велась работа по анализу качества производственных стоков, отводимых с установок, количества и состава загрязнений, выбрасываемых в атмосферный воздух, количества выбрасываемого и потребляемого на топливо газов. Требовали решения ряд организационно — технических важных проблем, в частности: частые сбросы нефти на очистные сооружения с электродегидратора АВТ; несоответствие выработки и потребление газов, приводящие к сбросам на факел; «дыхание» резервуаров парка №33 в атмосферу; неудовлетворительная очистка сточных вод на очистных сооружениях.

Начало 1992 года ознаменовалось вступлением завода в состав объединения «Мангышлакнефть» на правах государственного предприятия, в результате чего завод получил гарантию на обеспечение качественной нефтью в полном объеме, требующейся для переработки. Несмотря на полученные гарантии, наблюдалась неравномерная подача нефти. Вторая причина, по которой возникали производственные проблемы, это затоваренность мазутом, нехватка вагоноцистерн для вывоза мазута, в котором остро нуждались регионы. Третья причина заключалась в работе управления железной дороги. Не обеспечивался план отгрузки. Из-за развала Союза, была разрушена единая всесоюзная транспортная система, исчезла система ремонта подвижного состава, и не было политического регулирования этой работой. В результате завод был вынужден работать не на полную мощность и терять прибыль.

В 1992 году завод переработал 4 416, 2 тысячи тонны нефти. Объем товарной продукции по сравнению с прошлым годом составил 96, 2 процента. Но, тем не менее, госзаказ был выполнен. По товарам народного потребления выполнение составило 175 процентов.

В новых системах хозяйствования изменилась система материально-технического снабжения. Больше и большее развитие получают прямые договорные связи. Только в 1992 году было заключено свыше 300 договоров, для выполнения обязательств по которым было отгружено 460 тысяч тонн нефтепродуктов, 7 процентов от этого объема было реализовано для решения социальных вопросов коллектива, а также на приобретение промышленных и продовольственных товаров. По совместному с профкомом решению, в обмен на нефтепродукты приобретали легковые автомобили для реализации нашим работникам. Шестьдесят заводчан стали их обладателями. Приобретя тридцать две транспортные единицы (автобусы, автомашины, грузоподъемники), серьезно был обновлен основной фонд транспортного цеха.

В целях увеличения объема производства, заводом были вложены немалые средства в реконструкцию и техперевооружение. На протяжении двух лет завод занимался экспортными операциями. Партнерами завода стали немецкая фирма «СЭТ», швейцарская фирма «Акрон», болгарская фирма «Христозов».

В том же году был создан коммерческий отдел, начальником которого был назначен Елемес Бисембаевич Кубентаев. До создания отдела, вопросами коммерции на заводе занимались, но уровень проводимой работы не соответствовал современным требованиям. В компетенцию отдела вошли организационные вопросы по экспорту и импорту и реализация; сотрудничество с крупными биржами — межреспубликанской и Тенгизской; реализация сверхплановой продукции по прямым договорам; оперативное решение вопросов материально-технического снабжения. Отдел оправдал себя: планы по договорным поставкам полностью выполнялись.

В 1992 году заводом осуществляется целенаправленная программа по подготовке кадров и повышению их квалификации. 10 ребят отправлены на обучение в Болгарию. За 1992 год 216 человек прошли переподготовку кадров. При заводе был создан компьютерный класс в целях обучения специалистов.

Руководство завода четко понимало, что в современных условиях завод не может замкнуться в рамках собственного производства, поэтому предпринимались шаги по созданию рыночной инфраструктуры путем вложения части средств на создание и развитие предприятий различных форм собственности и направлений — где-то порядка 25 миллионов рублей. Это позволило заводу стать одним из учредителей ряда банков бир-

жи «Тенгиз», выйти на московские биржи, найти контакты с зарубежными партнерами. Образованы совместные предприятия с иностранными партнерами «Петро-Трейд ЛТД», «Гюрал» и другие.

В феврале 1993 года АНПЗ был одним из первых в отрасли, кто пошел на акционирование по Указу Президента, и тем самым сумел на какое-то время укрепить свои позиции. По итогам 1993 года завод переработал 4 677, 7 тысячи тонн. Невыполнение плана объяснялось тем, что систематически не вывозилась продукция с завода. При наличии готовой продукции, не был обеспечен вывоз. А ведь планировали переработать 5 033 тысячи тонн нефти, и было стремление перевыполнить годовой план. По сравнению с 1992 годом, в 1993 году было выработано больше автобензинов, дизельного топлива, кокса, мазута, вакуумного дистиллята, теплоэнергии, печного топлива, бытового газа и шампуней. Но было допущено снижение производства электроэнергии, уайт-спирита и растворителей в таре по причине разрыва всех хозяйственных связей с основными потребителями уайт-спирита, которые находились на Украине. Не проходила оплата, и опять невывоз. В этом нельзя было винить завод, у такого предприятия не было широких полномочий, эти вопросы должны были решаться на правительственном уровне. Остродефицитный товар, который пользовался большим спросом в Союзе, превратился в балласт из-за отсутствия потребителя в Казахстане и завод вынужден был продавать его за бесценку. Руководством завода был определен ряд мер, направленный на устранение недостатков: закупились цистерны, ускорялось строительство новых резервуаров, прекратилась отгрузка заводской продукции неплатежеспособным потребителям.

В то же время, учитывая значительный физический и моральный износ оборудования, в тот год резко усилились темпы реконструкции: это коснулось технологических установок, вспомогательных цехов. Наиболее значительные — это пуск новой печи на установке АТ-2, пуск 2-ой очереди товаров народного потребления (ТНП), модернизация резервуарного хозяйства, мероприятия по улучшению качества продукции.

В начале 90-х годов завод широмасштабно занимался расширением ассортимента ТНП. В Германии были закуплены две автоматические линии розлива жидких моющих и пеномоющих средств. Был налажен выпуск ЖМС «Кама», «Толкын», которые пользовались большим спросом у населения. В 1993 году был освоен выпуск продукции — растворителя №651, который применялся для разбавления эмали, красок и лаков. В результате кропотливой работы коллектива цеха №2 и отдела товаров народного потребления 19 октября 1993 года был организован вывоз первой партии растворителя. Первым потребителем нашей новой продукции стала корпорация «Крамдс Отель». В 1994 году были освоены охлаждающая автожидкость «Тосол» и чистящее средство «Афол». В целях улучше-

ния и ускорения вывоза ТНП, при реорганизации коммерческого отдела, в апреле 1993 года был создан отдел по производству и сбыту ТНП. Е. Б. Кубентаев переходит из коммерческого отдела во вновь созданный. Первыми его специалистами были ведущий технолог Галина Бахитовна Есенова, инженер по сбыту Оксана Туленова, техник по сбыту Елена Константиновна Кузнецова. Новый отдел начал свою работу в режиме цейтнота. Несмотря на качественное производство шампуней и уайт-спирита, завод был в минусах из-за неывоза. К тому времени вышло Постановление Правительства о запрете на отгрузку и вывоз продукции за пределы республики без предоплаты. По факту никто не хотел работать. И, это тоже сыграло отрицательную роль — завод терял клиентов.

В августе 1993 года Атырауский НПЗ впервые посетил Президент Республики Казахстан Нурсултан Абишевич Назарбаев. Он встретился с коллективом цеха №2, беседовал с рабочими. Но вопросы, которые задавались Президенту, не были столь существенно важными: разговор шел об отсутствии товаров в магазинах.

Одним из важных вопросов, которым интересовался Н. А. Назарбаев, был вопрос реконструкции завода. Президент расспросил о планах дальнейшего развития производства, В. В. Гафнер доложил о том, что достигнута договоренность по реконструкции завода с французской фирмой «Гидрокарбон Инжиниринг», стоимость которой определяется в 1 миллиард 200 миллионов долларов США. Президент был проинформирован об условиях контракта, о тех выгодах, которые принесет реконструкция заводу и республике. Вместе с Н. А. Назарбаевым завод посетили глава областной администрации С. К. Тугельбаев, председатель областного Совета народных депутатов Ш. К. Каримов, министр энергетики и топливных ресурсов РК К. К. Байкенов, председатель комиссии по чрезвычайным ситуациям Н. И. Макиевский, заместитель руководителя аппарата Президента В. В. Ни, посол РК в России В. Б. Темирбаев.

В 90-х годах, после обретения республикой государственной независимости, перед всеми отраслями промышленности Казахстана встал вопрос освоения новых видов продукции, призванных заменить слишком дорогие иностранные аналоги. В 1993 году, благодаря многолетнему тесному научно-техническому сотрудничеству АО «АНПЗ» с Институтом химии нефти и природных солей Национальной академии наук Республики Казахстан, был защищен Патентом на изобретение и внедрен в производство новый высокоэффективный деэмульгатор «Атырау» для обезвоживания и обессоливания нефти при ее подготовке, не уступающий по своим техническим и технологическим характеристикам лучшим мировым аналогам.

Это изобретение было плодом объемных исследований авторов — опытных высококвалифицированных специалистов: кандидата химических наук Рафаиля Ганиевича Мендыбаева, кандидата химических наук Сер-

жана Срымовича Джиенбаева, директора АО «АНПЗ» Владимира Викторовича Гафнера, главного инженера АО «АНПЗ» Садуохаса Аташовича Мералиева, генерального директора «Казахбургаз» Юсупа Дюйсембаевича Бискалиева. Была решена важная научно-техническая задача. Актуальность проблемы обуславливалась следующими обстоятельствами. В мире более 70 процентов нефти высокоустойчивые дисперсные системы типа вода-нефть. Что же касается нефтедобывающей промышленности Республики Казахстан, то практически вся добываемая нефть на 100 процентов водоземulsionная. Нефтехимическая промышленность бывшего СССР не создала деэмульгаторы, эффективно разрушающие эмульсии для извлечения нефти, а имеющиеся деэмульгаторы российского производства (включая по советской технологии) отличаются малой эффективностью и не находят широкого применения даже в России. В свою очередь, в Казахстане применялись деэмульгаторы только импортного производства: Дисолван, Прогалит, Сепарол (Германия); Демультфер (Япония); Прошинор (Франция) и др. Эти деэмульгаторы отличает высокая стоимость более 3000 долларов США за тонну, что при общей годовой потребности Казахстана более 4000 тонн требует значительных валютных затрат.

Высокая деэмульгирующая способность деэмульгатора «Атырау» была проверена опытно-промышленными испытаниями, проведенными на различных нефтеперерабатывающих заводах СНГ – Атырауском, Павлодарском, Шымкентском, Волгоградском, Сызранском, Ферганском, в которых он по эффективности превзошел все импортные деэмульгаторы, используемые на этих заводах. Дальнейшее промышленное применение деэмульгатора «Атырау» на этих заводах подтвердило его высокую обессоливающую способность.

Наряду с этим высокая эффективность и стабильность действия деэмульгаторов марок «Атырау» подтверждается и в промысловых условиях на пунктах подготовки нефти при обезвоживании и обессоливании высокопарафинистых мангышлакских нефтей, причем и в том случае, когда в теплое время года в обработку вовлекается значительно большее количество амбарных нефтей. Установлено, что технические и технологические характеристики «Атырау», его высокая деэмульгирующая способность, требуемые для подготовки товарной нефти высшей группы качества, не уступают таковым импортным деэмульгаторам.

С 1993 года на АО «АНПЗ» в цехе №2 было налажено крупнотоннажное производство деэмульгаторов марок «Атырау» (далее цех №2 был преобразован в дочернее предприятие ТОО «Дидар», а после в ТОО «Рауан») на базе разработанной и утвержденной научно-технической документации: «Технологический регламент участка производства деэмульгатора «Атырау» на АО «АНПЗ»; «Деэмульгатор «Атырау» – Технические условия».

С применением «Атырау» только на АНПЗ до 2011 года было обработано более 85 миллионов тонн нефти. Причем, что особенно важно, стоимость деэмульгатора «Атырау» по сравнению с импортными, в течение этого периода была в 2-5 раз дешевле. Основанием к производству и использованию «Атырау» послужил допуск к применению для химизации процессов добычи, транспортировки и переработки нефти, выданный 22.10.1993 г. Управлением научно-технического развития департамента по нефтепереработке Минтопэнерго Российской Федерации на основании экспертного заключения Всероссийского научно-исследовательского института по переработке нефти.

В 1993 году создается еще один отдел — отдел рабочего снабжения. Возглавила отдел очень известный в области руководитель Мария Кисимовна Амирова. Предназначение отдела состояло в обеспечении продуктами питания и промышленными товарами заводчан. Отдел был создан не только по инициативе руководства завода, на этом настаивали областная администрация и облсовет. С 1990 года завод занимался бартером, и «делешкой» товаров занимались люди, не имеющие специальной квалификации. Объемы поставок резко возросли, и новый отдел стал целенаправленно заниматься обеспечением сотрудников завода. Затем позже будут построены мини-пекарни, новая столовая, кондитерский цех, парикмахерская, швейный цех. Завод в тот период, когда другие организации шли на дно, не только выжил, но и сумел создать собственную инфраструктуру.

Этот же год ознаменовался сдачей в эксплуатацию профилактория. Он был расположен в живописном месте, на берегу реки Урал. Оборудован был самой современной медицинской аппаратурой. К услугам тех, кто лечился и отдыхал, были предоставлены уютные спальные комнаты, салоны для отдыха, процедурные кабинеты, бассейн. По инициативе главного врача профилактория Людмилы Константиновны Санцаковой большое внимание уделялось методам нетрадиционной медицины. Приезжали народные целители из Москвы и врачи-остеопаты. Были организованы консультационные услуги докторов медицинских наук из г.Актюбинск.

6 апреля 1994 года был подписан контракт по реконструкции завода с акционерной компанией «Гидрокарбон Инжиниринг» (Франция).

На сегодняшний день 1994 год запомнился уже тем, что завод переработал 4 804, 3 тысячи тонн нефти. Этой цифры мы не можем достигнуть сейчас. Причины тому самые разные.

В тот год завод занимался освоением нового вида продукции — мазута марки М-40, экспортный вариант. Эту работу возглавил главный инженер С. А. Мералиев. Первыми потребителями мазута марки М-40 стала фирма «Тельф-АГ». Цена одной тонны мазута М-40 составляла 34 доллара США, в то время как цена мазута марки М-100 составляла 25 долларов. Экономический эффект был налицо — 34 против 25. Только разделение

этих компонентов без вовлечения дополнительных затрат при производстве новой продукции дал заводу огромный экономический эффект. Своевременна была проведена работа по исследованию и получению нового вида продукта — гидрофобизатора на базе тяжелого газойля коксования. Этот товарный продукт используется в деревообрабатывающей промышленности и является ценнейшим продуктом.

Мазут М-40 производился и по настоящее время производится на базе тяжелого газойля установки замедленного коксования. Продукт имеет хорошие качественные показатели. Стоит вспомнить тех, кто плодотворно работал над осуществлением программы по выпуску мазута М-40: В. В. Гафнер, С. А. Мералиев, Г. Ж. Амантурлин, Д. И. Камитов, В. И. Королев, В. А. Вакуров, Ю. К. Шкодин, В. И. Лепский, К. К. Уразбаев, Л. С. Петросян, В. В. Овчаренко.

Экономика нашего завода тесно связана с экономикой нефтедобывающих объединений региона. В середине 90-х годов резко упала добыча сернистых нефтей, а именно на их переработку рассчитано оборудование нашего завода. С начала января 1995 года согласно приказу Миннефтегазпрома РК был установлен порядок взаиморасчетов между нефтедобывающими организациями и нефте- и газоперерабатывающими заводами, при которых хозяевами получаемых на заводах нефтепродуктов объявлены нефтедобывающие объединения, а заводы получали от них за услуги переработки нефтепродукты или нефть. Отношения с заводом у нефтяников складывались следующим образом: нефтяники оставляли себе 70 процентов нефтепродуктов, заводская доля составляла 25 процентов, а 5 процентов шли за счет совместных топлив и технологических потерь. Такая форма работы очень дорого обходилась заводу, потому, что в таких условиях цену переработки диктовали нефтяники, не позволяя даже в расчетах закладывать рентабельность более 25 процентов. Эффективность работы завода в 1995 году резко снизилась. Упала рентабельность, недополучена прибыль, вследствие чего завод вынуждено пошел на сокращение строительства и капитального ремонта.

Более того, нефтяникам нашего региона выгодно было продавать свою нефть в Россию. Взамен российская нефть (высокого качества) подавалась на Павлодарский и Шымкентский НПЗ, и нефтяники оттуда получали свои нефтепродукты, естественно более высокого качества.

Поставка нефти на АНПЗ шла неритмично. Созданные мощности, рассчитанные на переработку 5,5 миллионов тонн нефти в год, не загружались полностью. В итоге в 1995 году завод переработал 4 244 тысяч нефти, что в процентах к 1994 году составляло 88,7 процентов.

Товарной продукции было выпущено на 12 млрд.553 млн. 943 тыс. тенге. Выпуск светлых нефтепродуктов составил 1 млн. 954 тыс. тенге. В результате всех выплат и отчислений в распоряжении коллектива акци-

онерного общества осталась прибыль 2 млрд. 749 млн. 480 тыс. тенге. На социальное развитие заводом было направлено 417 млн. тенге, на благотворительные нужды — 4 млн. 043 тыс. тенге. В 1995 году за счет собственных источников финансирования по капитальному строительству было освоено 1 млрд. 339 млн. 898 тыс. тенге. По реконструкции и техническому перевооружению заводом освоено 941 млн. 688 тыс. тенге. В этот объем вошли работы по пусковому комплексу перепрофилирования резервуарных парков №2, 3а, реконструкции ТЭЦ и электроснабжения завода. Также была введена в эксплуатацию печь П-1 с котлами утилизатора, что позволило увеличить производительность установки АТ-2 и вырабатывать пар на котлах утилизаторах, смонтирован блок конденсаторов воздушного охлаждения, введена конденсатная станция 48/7 с внешними сетями, ЦРП — 2 с кабельными сетями. Огромный объем работы был выполнен на установке каталитического риформинга: заменен отечественный катализатор на гидроочистке и риформинге. Эта работа была проделана с помощью компании UOP. Целью замены катализаторов являлось увеличение выработки высокооктанового бензина для приготовления автобензинов А-76 и АИ-93. В результате проведенной замены было достигнуто значительное снижение энергетических затрат при эксплуатации установки и улучшено качество бензина. Так, был полностью осуществлен переход на выпуск неэтилированного бензина АИ-93 и добавление этиловой жидкости снижено на 50 процентов.

В 1995 году на Атырауском НПЗ был получен новый вид нефтепродукта — реактивное топливо ТС-1. Топливо было использовано на воздушных судах АН-24, МИ-8, МИ-2 АО «Атырауавиа» и в небольших количествах в аэропортах Караганды и Алматы. По данным ЦС авиаГСМ ГосНИИГА применение топлива ТС-1 на воздушных судах АО «Атырауавиа» проходило без замечаний. В Западном Казахстане впервые была создана база для производства реактивного топлива ТС-1, позволившая обеспечить потребности отдельного региона. Этому событию предшествовала большая организационная работа.

Для разработки технологии и организации производства реактивного топлива ТС-1 на установке ЭЛОУ-АВТ-3 Атырауского НПЗ был заключен договор с Институтом проблем нефтехимпереработки Академии наук Республики Башкортостан (бывший Башкирский научно-исследовательский институт нефтяной промышленности). В соответствии с техническим заданием были определены и выполнены основные этапы работы: подготовлена и отработана на ЭЛОУ-АВТ технология и получение опытно-промышленной партии топлива ТС-1, произведен отбор и представлен на исследование и квалификационные испытания установочная партия ТС-1 во ВНИИ НП; проведены квалификационные испытания на двигателях во ВНИИ НП.

В результате выполненных исследований была установлена возможность получения ТС-1 из смеси мангышлакской и мартышинской нефтей (86:14) на установке ЭЛОУ-АВТ-3 АНПЗ. Первая опытно-промышленная партия в количестве 2 000 тонн была получена в августе 1994 года. В декабре 1994 года было получено заключение на производство топлива ТС-1 от Центрального института авиационного моторостроения им. П. И. Баранова (г.Москва). На основании исходных данных и рекомендаций, разработанных ИП НХП и утвержденных 17 февраля 1995 года генеральным директором АО «АНПЗ» В. В. Гафнером, проектно-конструкторский отдел разработал техническую документацию по подготовке установки ЭЛОУ-АВТ-3 и общезаводского хозяйства к серийному производству топлива ТС-1. Их внедрение в объеме общезаводского хозяйства (резервуарный парк для приема и хранения топлива ТС-1, фильтрация и налива его в железнодорожные цистерны) осуществлено в период января-марта 1995 года и на ЭЛОУ-АВТ — в период ремонта этой установки в апреле 1995 года. Первая промышленная партия топлива ТС-1 в количестве 2 770 тонн получена с 27 по 31 марта 1995 года. В серийное производство топливо ТС-1 поступило в августе 1995 года. В тот период завод производил 100 тысяч тонн авиакеросина в год.

В начале 2000 – х годов, в связи с нестабильной поставкой Мартышинской нефти, вовлекаемой в сырье по действующей технологии производства реактивного топлива ТС-1, встал вопрос получения топлива ТС-1 только из Мангышлакской нефти. Были проведены исследования. В сентябре 2005 года был выработан по действующей технологии производства с учетом изменений к ней, касающихся изменения состава нефти, образец топлива ТС-1 с использованием в процессе производства ингибитора коррозии «Додиген-481» и нейтрализатора «Додикор-1830». Исследование данной пробы авиатоплива ТС-1 проводилось также в ЦС авиаГСМ ФГУП ГосНИИ ГА — головной организации отрасли по внедрению и применению новых и модернизированных марок авиаГСМ в предприятиях гражданской авиации. Впоследствии топливо ТС-1, приготовленный из Мангышлакской нефти, был пущен в серийное производство.

Атырауский НПЗ перерабатывает нефти различных месторождений, и они по качественному составу различаются, поэтому для расширения ресурсов для производства нефтепродуктов, проводятся научно-исследовательские работы с целью получения того или иного нефтепродукта из разных нефтей.

Так, в связи с вовлечением в переработку Актюбинской нефти была проведена в 2008 году научно-исследовательская работа в ОАО «ВНИИ НП» по оценке возможности получения смесового топлива марки ТС-1 по ГОСТ 10227-86.

В соответствии с выданными рекомендациями на АНПЗ была выработана опытно-промышленная партия, состоящая из 38,5 процентов прямогонного компонента из товарной Мангышлакской нефти и 61,5 процентов гидроочищенного компонента из смеси нефтей 90 процентов (Мангышлакской — 70 процентов и Актюбинской — 30 процентов) и 10 процентов смеси легких нефтей российского приволжского бассейна. Результаты испытаний свидетельствовали, что качество смесового топлива ТС-1 полностью соответствовало нормам ГОСТ 10227-86 для топлива ТС-1 высшего сорта и Приложению №4 технического регламента для летательных аппаратов с дозвуковой скоростью полета. С 2009 года на Атырауском НПЗ смесовое топливо ТС-1 поставлено в серийное производство. По итогам 2010 года заводом произведено 65, 6 тысяч тонн смесового топлива ТС-1. Потенциально АНПЗ может производить до 200 тысяч тонн в год.

Возвращаясь к событиям 1995 года необходимо отметить еще очень важные события. В том году завод провел опытно-промышленный пробег тенгизской нефти на установке ЭЛОУ-АТ-2, который показал, что установка способна перерабатывать до 40 процентов тенгизской нефти в смеси с мангышлакской. При этом выход светлых нефтепродуктов составлял 60 процентов. Опытный пробег проводился совместно с представителями БашНИИНП (г. Уфа) и ВНИИУС (г. Казань). Еще ранее для ее приема был смонтирован и обвязан новый трубопровод в цехе №4.

Причины спада производства, как видел В. В. Гафнер, заключались в том, что «нефтяная отрасль работает разоренно. Каждый — добытчики, переработчики, сбыт — натягивает «одеяло» на себя. Завод отстранен от розничной торговли нефтепродуктами, не имеет нефтебаз, заправок. Поэтому одна из важнейших стратегических задач — интеграция с нефтедобывающими объединениями и выход к рынку сбыта. Это должны быть наши главные шаги. Только в этом случае мы сможем с оптимизмом смотреть в будущее. Надо преодолеть кризис и работать, увеличивая накопления».

Для укрепления своих позиций в нефтепереработке Атырауский НПЗ выступил инициатором создания Региональной нефтяной компании еще при его акционировании, предложив нефтяникам Мангышлака пакет своих акций, чтобы они фактически были владельцами. Тогда они отказались. Создание такой компании диктовалось временем. В регионе нарастала конкуренция на рынке нефтепродуктов. У отечественных нефтяников осложнился доступ к нефтепроводу для поставки нефти в зарубежье. А основные усилия и нефтяников, и нефтепереработчиков были направлены на получение максимальной прибыли от использования имеющейся технической и сырьевой базы. Надо было отстоять рынок Западного Казахстана, тем более других регионов и зарубежья. В ряде стран (Австрия, Германия) уже была запрещена работа автомобилей на этилиро-

ванном бензине, определены высокие требования по содержанию серы в дизельном топливе.

Поэтому специалисты акционерных обществ «АНПЗ», «Эмбамунайгаз», «Тенгизмунайгаз», «Эмбанефтьгеофизика», «Атыраумунайонемдир» выступили с инициативой учредить акционерную нефтяную компанию «Прикаспиймунайгаз» в г. Атырау. Преимущества такого объединения были очевидны. Во-первых, концентрируются материальные и финансовые ресурсы на базе единой производственно-хозяйственной линии: сырьевая база (нефть) — нефтепереработка — торговая сеть. Все участники Компании прямо связаны товарными и денежными потоками. Учредители открывают расчетные счета в одном коммерческом банке, определенной Компанией в качестве единого расчетного и кредитного центра. Повышается их платежеспособность. Для Компании становится реальным получение масштабных кредитов в международном банке на реконструкцию завода, разведку и ввод новых нефтяных месторождений. Многих беспокоила величина государственных пакетов у всех участников Компании. Между тем, опыт России, Азербайджана свидетельствует, что наличие госпакета акций является преимуществом. Зарубежные инвесторы хотят иметь надежные гарантии, поэтому тянутся к Компаниям с государственным участием. Во-вторых, госпакеты акций обществ - учредителей могут быть переданы в доверительное управление Компании. Компания эта не будет создана, и лишь через несколько лет появится в республике национальная компания «КазахОйл», которая объединит под своим началом и добытчиков, переработчиков и торговую сеть.

Изучая исторические документы, поражаешься смелости тех руководителей, их дальновидности. Может, если это воплотилось тогда, завод сейчас был уже на другой высоте. Но заводу предстояло пройти еще по нелегкому пути поисков и решений.

Завод своими силами проводил ремонты, занимался модернизацией производства, внедрял новые технологии. Завод не стоял на месте, он продолжал двигаться вперед, пусть не быстро, зато верно.

Для завода первостепенной задачей оставался вопрос сохранения конкурентоспособности своей продукции, и для его решения были направлены все организационно-технические мероприятия. В 1996 году в г. Алматы и в ряде городов России стали вводиться ограничения по использованию этилированного бензина. Правление завода большое внимание по-прежнему уделяет реконструкции действующих технологических установок. Замена отечественного катализатора в системе риформинга и гидроочистки, произведенная в 1995 году, уже в 1996 году дала свои результаты: повысилась октановая характеристика дебутанизованного бензина, выросла производительность установки с 300 до 380 тысяч тонн бензина в год. Выполнена была переобвязка газовых емкостей E-105, E-87

с целью предотвращения попадания газоконденсата в факельную систему. В цехе №4 введена в эксплуатацию система безъемкостного слива нефти, на водоблоке №2 — градирня №1. Без остановки завода, строго по графику был выполнен капитальный ремонт всех технологических установок. Это обеспечило ритмичную работу завода в 1996 году. Переработано за год 4 450, 9 тысяч тонн нефти, рост на 4,9 процента.

Повышена глубина переработки нефти с 56, 78 процента до 60, 15 процентов, за счет этого был увеличен объем выпуска светлых нефтепродуктов на 11,9 процентов. Увеличен объем товарной продукции на 33,3 процента. Всего выпущено товарной продукции на 20,2 млрд. тенге. Уровень рентабельности составил 21,36 процентов. Производительность труда возросла на 23, 9 процента, фактическая выработка на одного работающего составила 4, 7 млн. тенге.

На протяжении 1996 года проводилась целенаправленная работа по реструктуризации акционерного общества. Небольшие предпринимательские структуры быстро реагируют на изменения потребностей рынка, требуют меньше средств на техническое обновление, обеспечивают быструю их окупаемость, усиливают мотивацию труда.

Для выполнения электромонтажных работ, промышленного дизайна были учреждены ТОО «Монтажник», «Артсервис», для пошива спецодежды создано было ТОО «Толкын».

В целях расширения рынка сбыта, увеличения объема продаж нефтепродуктов были учреждены дочерние предприятия: ТОО «Даулет» в Мангистауской области, ТОО «Нефтепродуктстрой» в Кустанайской области.

Выполнение ремонтно-строительных, монтажных работ в процессе капитального ремонта установок позволило за 1996 год сэкономить только на НДС и прочих коэффициентах более 400 миллионов тенге. ТОО «Дидар» (бывший цех №2) в 1996 году получил прибыль в сумме 14, 5 миллионов тенге. Всего у акционерного общества «АНПЗ» в 1996 году работало 12 дочерних и 5 зависимых предприятий. По итогам 1996 года дочерние предприятия перечислили акционерному обществу 15 миллионов тенге чистой прибыли. Однако рентабельность долгосрочных финансовых вложений оставалась низкой, всего 3, 2 процента.

Весь 1997 год завод работал по привычной схеме: поставка нефти от нефтедобывающих объединений (НДО), переработка, сбыт продукции. Однако эта производственная цепь в течение года испытывала существенные сбои. Из-за поставки нефти, и, прежде всего, из-за нашей неплатежеспособности. В 1997 году завод принял сырую нефть от НДО в объеме 4 129 тысяч тонн, что составило 92, 2 процента по сравнению с 1996 годом. В течение года поставка нефти осуществлялась неритмично, прослеживался ее спад по кварталам. Снижение переработки составило 342, 2 тысячи тонн. Ассортимент производимой продукции в тот год особых изме-

нений не претерпел. Добавился новый вид нефтепродукта — автомобильный бензин марки А-80. Переработка тенгизской нефти позволила увеличить отбор светлых нефтепродуктов, и составило 43, 7 процента.

Положение на заводе уже к концу первого полугодия сложилось критическое. Заводские долги достигли свыше 3-х миллиардов тенге. Большая часть этой суммы, 1 миллиард 570 миллионов тенге, составила задолженность в бюджет. При этом выработанная более чем на 600 миллионов тенге продукция, в основном, мазут и кокс, скопилась на складах.

Причина, прежде всего, в введённом акцизном налоге на сырую нефть, в результате чего цены на нефтепродукты пошли резко вверх. При том состоянии рынка Казахстана такое повышение цен и тарифов на железную дорогу резко снизило реализацию нефтепродуктов и доходы от продаж.

Завод не только не расширил поле своей коммерческой деятельности, но и стал терять завоеванные прежде позиции. В связи со снятием эмбарго на вывоз иранской нефти резко упали котировки на нефть, а, следовательно, и на мазут на мировом рынке. Кроме того, спрос на мазут зависит от сезона. Кокс не брали из-за низкого качества. В связи с высоким содержанием серы и ванадия, что является браковочным показателем для алюминиевой промышленности — главного потребителя кокса. Производство алюминия снижено, рынок диктовал другие условия, и первым критерием продукта являлось его качество.

В 1997 году было заключено мало контрактов, что привело, практически, к отсутствию средств на расчетном счете и вызвало неплатежеспособность предприятия. В итоге бартер составил 81, 1 процента с учетом доли нефтяников и 52, 2 процента от заводского объема.

Лишь третья часть продукции реализовывалась за деньги, а для нормальной финансовой деятельности необходимо не менее 70 процентов.

Огромную партию нефтепродуктов без предоплаты завод отправлял сельхозтоваропроизводителям. Завод и ранее оказывал такие «топливные кредиты». Так, брали топливо в 1994 году, а «вернули» в 1997 году. И только на ставке рефинансирования завод потерял 2, 5 миллиардов тенге. «Вернули» их тоже весьма оригинальным способом — списали с хозяйственной деятельности, причем с прибыли, и баланс из положительного тут же превратился в отрицательный. В планах завода, далеких и близких, не было намерений поставлять бесплатно топливо. Рынок, есть рынок. Составлялись всевозможные графики погашения долгов за ГСМ, подписывались совместные протокольные решения, было даже правительственное постановление вскользь упоминающее необходимость оплаты этих поставок. В 1997 году гарантии давало не правительство, а акиматы и маслихаты областей, которые должны были начать расплачиваться в октябре 1997 года. Заводу же никто не давал отсрочки платежей в бюджет. За задержки начислялись штрафы. Заводу не могли дать отсрочку даже на

то время, пока фактически он кредитует сельское хозяйство. Результаты не замедлились: завод постоянно лихорадило, все время были перекосы в бюджете предприятия, и огромный долг государству не просто завис, а рос в арифметической прогрессии.

Если бы завод поставлял ГСМ только своей области, так львиная доля уходила в другие регионы Казахстана. Завод заставляли выполнять график поставок. Правительство имело полное право командовать, ведь контрольный пакет — 41 процент акций нашего АО принадлежало государству.

В 1997 году этот пакет акций был передан в управление, а не в собственность государственной компании «Казахойл». Нужна была скорейшая приватизация госпакета.

Руководство завода считало, что чем быстрее государство передаст госпакет на каких-либо условиях в собственность частной компании, тем лучше для завода. И, таким образом, можно было привлечь инвестиции необходимые заводу. Ведь в 1994 году был подписан контракт на реконструкцию завода. Инвесторы ждали только одного — приватизации госпакета наших акций. Ждал этого и завод, потому что четыре года прошло только после подписания контракта, а еще четыре года завод готовил к его подписанию. То есть, восемь лет завод существовал без инвестиций. Это было губительно для предприятия, и каждый виток ожидания усугублял это положение.

В конце 1996 года вышло два правительственных постановления о том, что госпакет акций АО «АНПЗ» будет продан инвестфондам.

Завод для преодоления «инвестиционного голода» предпринял определенные шаги. В том же году в доверительное управление фирме «Тельф АГ» было передано 94 023 простых именных акций. Однако размещение акций по категориям акционеров не изменилось: госпакет — 41 процент, трудовой коллектив — 30 процентов, юридические лица — 12 процентов, физические лица — 17 процентов. В дополнение к своим 12 процентам акций, которые фирма уже имела, приобрела значительный пакет у частных акционеров.

8 ноября 1996 года Правлением завода было принято решение об открытии кредитной линии через швейцарскую фирму «Тельф АГ». Результатом проведенных переговоров явилось подписание контракта на предоставление целевого кредита финансирования объектов, включенных в проект развития и реконструкции завода. Фирма «Тельф АГ» предложила следующую схему инвестирования: на первом этапе — 40 миллионов долларов (это должно было произойти в первом квартале 1997 года), в последующем — 100 миллионов, затем — 300 миллионов. Взамен эта компания хотела иметь более трети голосов, так называемый «блокирующий пакет», и своих притязаний она не скрывала. Тельфовцы рассчиты-

вали, что когда будет объявлен тендер на госпакет, государство вынуждено было учитывать, что в руках этой компании уже находится блокирующий пакет. С этим обстоятельством, как они считали, должны были считаться и все другие претенденты на право управления госпакетом. Они имели больше шансов на победу, чем другие участники. Но в тендере эта фирма не участвовала. Выиграла оффшорная компания «Assecs Refinery», но она недолго была победителем, поскольку итоги тендера через неделю были аннулированы. Эта история самым непосредственным образом отразилась на положении завода. Как только компания «Тельф АГ» узнала, что не сможет участвовать в тендере, потребовала возврата вложенных средств. И это особенно ухудшило положение завода, поскольку завод с начала 1997 года начал делать первые инвестиционные шаги: была произведена замена колонны К-2, завершена реконструкция печи риформинга и это стоило 8 миллионов долларов. Наши «теплые» отношения шли к финалу.

В 1997 году завод столкнулся с большими трудностями, но отчаяние не охватило коллектив, была уверенность, что все это временно, и не может быть такого, чтобы нас бросят на произвол судьбы. Руководство продолжало неустанно искать выход из положения. Были задержки с зарплатой, но коллектив не бастовал, все ясно понимали, что в сложившейся ситуации искать виноватых — дело неблагодарное.

Сложившиеся положение было чрезвычайным, и руководство пошло на непопулярные меры: был прекращен прием на работу, начались сокращения. Рост заработной платы, несмотря на инфляцию, был заморожен.

Анализ финансово-хозяйственной деятельности завода показал, что за 1998 год дебиторская задолженность увеличилась и составляет 3 миллиарда 720 миллионов тенге. Увеличились заводские долги. Кредиторская задолженность была равна 4 миллиардам 212 миллионам тенге. Из них, значительная часть — 3 миллиарда 290 миллионов тенге — долг в бюджет. Причины были известны — это неоплаченные поставки нефтепродуктов на сельхозработы в 1994 — 1997 годах. По итогам 1998 года завод переработал 2 712, 2 тысячи тонн. Фонд оплаты труда был снижен, что естественно, повлекло за собой сокращение численности работающих. Администрация уже вынуждена была применять сокращенный рабочий день, неполную рабочую неделю, отпуска без содержания. В это тяжелое для завода время стало проблематичным вкладывание средств в социальную сферу. С огромным напряжением изыскивались средства на модернизацию, замену оборудования. Сократилось капитальное строительство. Был приостановлен ряд выплат социального характера, предусмотренных коллективным договором. Завод потерял возможность оплаты горячего питания работников ночных смен в условиях вредного производства. Обучение студентов в ВУЗах и ССУЗах было переведено на кредитную основу, отменена выплата стипендий очно обучающимся студентам и оплата их

проезда к месту обучения. Безусловно, все эти шаги были вынужденные и больно ударили по бюджету многих заводчан. Но другого выхода просто не было.

В условиях кризиса, правление завода стремились изменить подход к делу. Заводчанам предстояло теперь жить по средствам, ужесточить отношение к затратам — экономить электроэнергию, материалы, сократить запасы на складах, продолжить работу по реструктуризации акционерного общества, создать более эффективную структуру управления, развивать предприимчивость. Перед структурными подразделениями — ремонтно-механическим управлением, ремонтно-строительным управлением и другими была поставлена задача: искать спрос на свои услуги за пределами завода, снижать цены и предлагать партнерам более выгодные условия.

Успех завода заключался не столько в достижении статистического равновесия между объемами производства и продаж нефтепродуктов, величиной их затрат, а в способности обновлять технологию, снижать себестоимость и увеличивать объем выпуска продукции современного качества. Это вынудило акционерное общество в 1998 году перейти от воспроизводства за счет собственных средств (прибыли, амортизационные отчисления) в стадию открытого развития за счет эмиссии ценных бумаг, их продажи инвесторам и долгосрочных кредитов.

В целях функционального разделения труда и усиления персональной ответственности специалистов за результаты производства было создано шесть департаментов — переработки нефти, экономики, капитального строительства, снабжения и сбыта, бухучета, юридический и административный.

Для снижения издержек производства структурные подразделения были выделены в самостоятельные предприятия. АО «АНПЗ» сдавало им в аренду помещения, оборудование, что позволило без крупных денежных вложений организовать производство товаров, работ и услуг. Так, стали работать в своем сегменте цех №2, цех №8, жилищно-коммунальный отдел, Промтранс, управление рабочего снабжения.

В первом полугодии 1999 года завод работал в еще более жестких условиях. В мае состоялась встреча акима Атырауской области Имангали Нургалиевича Тасмагамбетова, руководства ННК «Казахойл» с коллективом АНПЗ. Руководство прибыло самое высокое — президент ННК «Казахойл» Нурлан Джамбулович Каппаров, вице-президенты компании Борис Тажигараевич Чердабаев и Берик Сералиевич Каниев.

Встреча была открыта В. В. Гафнером: «Визит такой представительной команды ННК связан, в первую очередь, с подготовкой празднования 100-летия нефтяной промышленности в нашем регионе. Сейчас идет большая подготовительная работа. Перед нами, заводчанами, поставлены

большие задачи по реконструкции стадиона, по асфальтированию дорог, территорий и др. Второй причиной визита к нам президента ННК явилось тяжелое положение, сложившееся в нашей отрасли в связи с финансово-экономическим кризисом в мире, в республике. Сегодня завод работает на 31 процент от мощности, переработав за четыре месяца 523 тысячи тонн нефти. Основные причины — это низкие объемы поставки сырья нашими партнерами по нефтедобывающей отрасли, а также отсутствие рынка продаж из-за демпинговых цен на российские нефтепродукты. Завод затоварен мазутом и дизельным топливом. В настоящее время рынки нефти и нефтепродуктов оживились. Оживляется и работа завода. Большие надежды мы связываем с решительным поворотом в работе с заводом ННК».

Н. Д. Каппаров в своем выступлении вкратце обрисовал сложившуюся ситуацию: «Цель ННК «Казахойл» — «вертикальная компания», обеспечивающая ГСМ Республику Казахстан по принципу «от скважины до пистолета на заправочной станции». Сейчас данная схема не работает — у ННК «Казахойл» нет своего нефтеперерабатывающего завода, так как у нее во владении всего 41 процент акций. С заводом они будут работать только на договорных отношениях, то есть обеспечением нефтью вплотную заниматься не будут, пока компания «Тельф АГ» не продаст им свои акции. Сейчас данный процесс идет и до конца этой недели должен завершиться. В данный момент компании выгоднее продавать нефть на экспорт, так как цены на нефть поднялись. Но, как только пакет акций перейдет в ее владение, «Казахойл» займется загрузкой завода сырьем».

На собрании выступил И. Н. Тасмагамбетов, который прямо сказал: «Я не позволю, чтобы завод остановился. Меня очень волнует его судьба, и я буду делать все, что ваше предприятие работало и приносило доходы».

В середине июля Атырауский НПЗ вошел в группу компаний «Казахойл» и начался новый этап в его развитии.

Приобретение нового статуса — дочернего предприятия ННК «Казахойл» благотворно сказалось на деятельности завода. Если в первом полугодии основная установка на заводе из-за нестабильной загрузки оставалась шестнадцать раз и здесь было переработано 700 тысяч нефти, то за второе полугодие ситуация нормализовалась и удалось переработать 1 150 тысяч тонн. Этого оказалось достаточно, чтобы погасить долги по зарплате и выплатить частично налоги в бюджет. Причем из 3, 5 миллиардов тенге выплаченных налогов, 1, 1 миллиард тенге — прошлогодние долги перед бюджетом.

В 1999 году завод смог провести плановые ремонты технологических установок. Были проведены научно-исследовательские и проектно-конструкторские работы по совершенствованию технологии производства, на что было затрачено 36, 5 миллионов тенге. Внедрение пятидесяти вось-

ми рационализаторских предложений принесли заводу экономический эффект в размере 23, 5 миллионов тенге. В результате чего была увеличена глубина переработки нефти с 55, 37 процентов до 58, 67 процентов. Возрос удельный выход бензина, дизельного топлива, уайт-спирита, и год был завершен с чистым доходом в сумме 147 126 тысяч тенге.

2000-ый год предприятие завершило относительно удовлетворительно, было переработано 2 198,470 тыс. тонн сырой нефти, что составило 116,2 процента в сравнении с 1999 годом. В том числе, 1 735, 2 тысячи тонн были получены от НК «Казахойл». Увеличение объема поставки по сравнению с 1999 годом связано с тем, что НК «Казахойл», являясь владельцем ОАО «АНПЗ», стабилизировал ситуацию с обеспечением завода сырьем.

Невыполнение плановой поставки объясняется тем, что такие НДО как ТОО «Тенгизшевройл», СП «Арман», АОЗТ «Анако» отказались от сотрудничества с заводом в области поставки и переработки нефти.

Недопоставка нефти в целом и ряд введенных ограничений на вывоз отдельных видов нефтепродуктов не позволили полностью использовать существующие мощности. Так, по первичным процессам, использование мощностей составило за 2000 год 44, 8 процентов. По вторичным процессам результаты были следующие: установка ЛГ — 51, 0 процента, УЗК — 89, 3 процента, УПНК — 48, 8 процентов. Глубина переработки достигла 61, 6 процентов. Отборы светлых нефтепродуктов составили 42, 9 процента.

2000-ый год завод проработал на условиях процессинга, то есть на оказании услуг по переработке нефти. С учетом работы предприятия в этих условиях, объем товарной продукции составил 6 427, 6 миллионов тенге. Финансовый год предприятие закончило без убытков, с положительным сальдо. Так, бюджет предприятия за 2000 год выполнен был по доходной части на 6 416, 7 миллионов тенге, по расходной части — на 5 260, 1 миллион тенге. Чистый доход, оставшийся в распоряжении предприятия — 706, 7 миллионов тенге был направлен на образование фонда накопления (97,8 процентов) и на фон дивидендов (2, 2 процента). С учетом нераспределенного дохода прошлых лет и амортизационных отчислений, на капитальные вложения было направлено 169, 7 миллионов тенге, из которых, использовано на капитальное строительство — 603, 4 миллиона тенге, на обновление основных средств (приобретение и замена) — 532, 4 миллиона тенге и на расходы по разработке комплекса программ по информационному управлению автоматизированной системой завода — 33, 8 миллиона тенге. В 2000-м году была полностью погашена просроченная задолженность перед бюджетом, за исключением экономических санкций по неуплате в срок за предыдущие годы. На протяжении года велась планомерная работа по сокращению дебиторской задолженности предприятия.

Относительно неплохое финансовое положение завода позволило решить ряд социальных вопросов. Так, среднемесячная заработная плата по

сравнению с 1999 годом возросла на 54,5 процентов, в том числе по промышленно-производственному персоналу — на 56,6 процентов. Увеличены затраты по обеспечению бесплатным горячим питанием работников ночных смен вредных производств, а также занятым на капитальных ремонтах на 20, 2 миллиона тенге.

На протяжении всего года производственно-техническими службами проводились работы, направленные на улучшение качества выпускаемой продукции, снижение затратных показателей и стабилизации технологических параметров. Только на установке ЭЛОУ-АТ-2 были проведены следующие мероприятия: усовершенствована схема откачки «соляного» раствора с выводом в 40-ю насосную на прием насосов Н-3(б,в); выполнена переобвязка насосов поз. Н-20 с возможностью автономной откачки отработанной щелочи с нейтрализаторов в линию стоков; внедрена раздельная схема подачи газа на печи П-1, П-2; смонтирована рекомендуемая схема подачи «Додигена» и «Додикора» в шлем колонны К-2; произведены профилактические работы по чистке аппаратов колонного и теплообменного оборудования; переобвязаны аппараты поз.52М1-5,6 и насосы поз.ДН-10,11 для приготовления и подачи присадки «Додифлоу» в дизельное топливо; за счет ввода в эксплуатацию новой насосной на УГРК повышена безопасность и улучшены условия труда обслуживающего персонала.

Несмотря на то, что установка ЭЛОУ-АВТ-3 более 75 процентов времени в прошедшем периоде находилась в вынужденном простое, в основном, из-за отсутствия сырья (223 суток), и там внедренные мероприятия, позволили повысить эффективность и надежность работы оборудования. Были выполнены работы по «Программе» промышленного внедрения ингибирующей композиции Додиген 481 + Додикор 1830; усовершенствован узел приготовления и подачи раствора деэмульгатора; произведена замена теплообменника Т-22 на повышенную серию, с нагревом промывочной воды на ЭЛОУ потоком тяжелого компонента; подовая часть печи П-3 переведена на жаропрочный бетон; заменены четыре секции на конденсаторе-холодильнике ХВО-31; изготовлены и заменены 6 единиц пучков барометрической системы вакуумного блока; выполнен капитальный ремонт оголовка факела и ограждения ствола.

На минимальной загрузке ввиду недостаточности сырья проработала установка каталитического риформинга. Но и здесь был проделан большой объем работы: пересыпан катализатор R-56 в реакторах риформинга; заменены секции на внутренних устройствах реакторов риформинга; пересыпан катализатор S-12Т в реакторе гидроочистки; на 30 корзинах реактора Р-1 заменены сетки; выполнена регенерация катализатора R-56 до и после пересыпки; проведены процессы оксихлорирования и водородного восстановления катализатора R-56; смонтирована система пенотушения на холодильном блоке стабилизации; задействована в работу систе-

ма подачи гидрогенизата из парка № 23 на ТОО «Завод полипропилен».

В 2000-м году введена в эксплуатацию новая установка по получению технического азота ААЖ-06М.

Аналогичные работы, в зависимости от специфики установки, велись и на других технологических установках.

Согласно утвержденного Министерством энергетики и минеральных ресурсов РК графика поставки нефти на Казахстанские НПЗ от 26.01.01г. за 12 месяцев текущего года по системе НКТН «КазТрансойл» на ОАО «АНПЗ» план поставки сырой нефти составляет 3 млн. тонн. За 2001 год поставлено фактически всего 2180,691 тысяч тонн нефти, что на 819,309 тысяч тонн меньше от запланированного объема и составило 100,5 процентов в сравнении с 2000 г. Переработано в 2001 году – 2180,691 тысяч тонн сырой нефти, что составило 99,2 процента в сравнении с 2000 годом.

ЗАО «ННК «Казахойл» свои обязательства по поставкам сырья выполнила полностью, но такие НДО, как ТОО «Каражанбасмунай», СП «Арман», Тексако Норс Бузачи, ТОО «Светландойл» и СП «Сазанкурак» недопоставили нам нефть. Недопоставка и введение ограничений на вывоз отдельных нефтепродуктов сыграли негативную роль, что завод вновь использовал не полностью существующие производственные мощности.

Для стабильной работы обеих установок первичной переработки и для успешного проведения реконструкции завода, начало которой планировалось с 2002 года, а также для обеспечения финансовыми средствами программы по модернизации существующего технологического оборудования и обеспечения текущих и капитальных затрат, своевременной поставки материально-технических средств большое значение имело стабильное обеспечение сырьем – ежемесячно до 270-300 тысяч тонн, что в свою очередь позволило бы вырабатывать сырье для загрузки установок вторичной переработки в достаточных объемах.

Но, несмотря на недопоставки, завод завершил финансовый год с прибылью в 1 миллиард 240 миллионов тенге. Была продолжена работа по сокращению дебиторской задолженности предприятия. И была полностью погашена задолженность акционерного общества перед бюджетом.

В течение года была проделана большая работа по вопросу замены физически изношенного импортного оборудования, произведена закупка и монтаж главного привода маятниковой заслонки, компрессора вакуумной пылеуборки установки прокалки нефтяного кокса цеха №5 и поставка запасных частей для установки ЛГ цеха №3.

В 2001 году за счет собственных источников финансирования по капитальному строительству было освоено 713 миллионов тенге. Ввод основных фондов составил 684 миллиона тенге.

С 2002 года по 2004 год завод перерабатывает по 2 200 – 2 900 тысяч тонн нефти в год. Завод продолжает работать не на полную мощность, и опять же те же причины: недопоставка и запрет на вывоз отдельных нефтепро-

дуктов. Президент ОАО «АНПЗ» Сергей Сергеевич Шишлов в июле 2002 года озвучил проблемы завода на встрече с Премьер-Министром РК И. Н. Тасмагамбетовым и попросил от правительства помощи в решении проблемы с загрузкой сырья и отправкой на экспорт мазута, который на неостребованность в республике, запрещено отправлять за рубеж.

На протяжении этих лет проводились капитальные ремонты, проводилась замена оборудования, завод менял свой облик в положительную сторону. Понемногу рос уровень заработной платы, жизнь заводчан налаживалась.

15 июня 2007 года было проведено опробование установок СПУМ-02 (Станция Промывочная Универсальная Мобильная) и котельных установок. Были промыты четыре цистерны из-под темных нефтепродуктов. При регулировочных работах установок каждая цистерна была промыта в среднем за 28 минут. Раньше эти работы проводились на промывочно-пропарочной станции Ак-Жайык, и сам процесс занимал длительное время. Одна цистерна в среднем проходила подготовку полтора часа, а сама пропарка длилась до пяти часов. Весь процесс проходил в открытой атмосфере и сопровождался выбросами и отравлением организма не только обслуживающего персонала, но и жителей близлежащих районов.

Сейчас работа проходит в комплексе закрытого типа, исключены выбросы загрязняющих веществ в атмосферу и никакого вреда не наносится здоровью обслуживающего персонала. В этом заключается главное преимущество новой промывочной станции. В сутки можно промыть сто цистерн. Пуско-наладочные работы станции были завершены за короткий срок. В этом заслуга всех заводских служб, задействованных в пуске. Среди наших специалистов особо стоит отметить Мухтара Аяпбергеновича Байжанова, который буквально жил на этом объекте и мог вздохнуть легко, увидев результаты тяжелого труда. В пуске также принимали участие пуско-наладчики АО «Чистые технологии» из г. Санкт-Петербурга.

Большим и важным событием было вступление в силу 17 марта 2003 года Контракта на реконструкцию Атырауского НПЗ на условиях «под ключ».

С 2005 года завод стал увеличивать объем переработки нефти, с 3 513, 8 тысяч тонн до 4 300 тысяч тонн в 2010 году. Каждый год объем перерабатываемой нефти увеличивался на 200-250 тысяч тонн. Но не только в этом заключается успех завода, а в том, что завод стал выпускать качественные нефтепродукты.

Без ложной скромности можно сказать, что Атырауский НПЗ, несмотря на свой возраст, ставит новые рекорды. На протяжении последних лет на Атырауском НПЗ налажено производство дизельного топлива, соответствующего по своим характеристикам уровню Евро-2. К ним относятся ДЛэч (дизельное летнее экологически чистое), ДЗэч (дизельное зимнее

экологически чистое) и 3-0,2 (зимнее с температурой застывания минус 35° С). Во всех этих нефтепродуктах содержание серы составляет менее 0,1 процент. Дизельные топлива рассчитаны на применение в современных легковых и грузовых автомобилях с дизельными двигателями. Возросла техническая возможность производства реактивного топлива ТС-1 смесового с гидроочищенным керосином до 200 тыс. тонн/год.

Также после реконструкции завод имеет возможность выпуска дизельного топлива класса Евро-3 и Евро-4 по европейскому стандарту EN590, промышленное производство которых зависит только от конъюнктуры рынка и потребностей в стране. Зимы последних лет показали, что низкозастывающее дизельное топливо с температурой застывания минус 35°С пользуется повышенным спросом и не имеет претензий со стороны потребителей. Уменьшение содержания серы в дизельном топливе играет решающую роль и для улучшения окружающей среды.

Автомобильный бензин марок АИ-92 и АИ-95 соответствуют уровню Евро-2. В 2008 году был освоен выпуск автомобильного бензина марки «Премиум-95», соответствующего уровню Евро-2, что стало большим шагом вперед в улучшении экологических показателей нашей продукции. Выпуск экологически чистого топлива обеспечен за счет ввода в эксплуатацию установок гидроочистки (обессеривание) и изомеризации бензина, построенных в рамках реконструкции завода. Такие показатели топлива, как содержание серы, бензола, наличие моющей присадки, оказывают непосредственное влияние на выбросы сернистых соединений, бенз(а)пиренов, твердых частиц и суммарное содержание вредных веществ. Выпускаемая марка «Премиум-95» имеет значительный запас качества по основным характеристикам топлива уровня Евро. Проведены все процедуры, предусмотренные действующим порядком для получения разрешения на отгрузку новой марки автобензина «Премиум-95», продукту присвоен ПИН-код. В 2009 году была получена опытно-промышленная партия автомобильного бензина «Супер-98». В 2010 году было налажено его промышленное производство.

В целях утилизации кислых газов после обессеривания нефтепродуктов на Атырауском НПЗ была построена установка по производству серы с блоком кристаллизации и расфасовки гранулированной серы. При проектировании установки было предусмотрено вовлечение в переработку до 1 млн. тонн в год сернистой нефти Тенгизского месторождения, которую АНПЗ не удалось получить в переработку до настоящего времени. Поэтому на заводе были разработаны мероприятия по пуску установки на пониженной загрузке с получением гранулированной серы высокой чистоты.

В результате успешной реализации первого этапа реконструкции снижены выбросы сернистого ангидрида в атмосферу до 4, 0 тысяч тонн в год, на 38 процентов сокращены выбросы сернистого ангидрида в атмосферу

благодаря очистке от серосодержащих соединений всего заводского газа. С внедрением заводской водооборотной системы почти в 3 раза сокращен забор воды из реки Урал. Обеспечение ритмичной работы биологической очистки сточных вод (БОСВ) позволило уменьшить водоотведение на поля испарения и повторно использовать воду с БОСВ на технологические нужды, тем самым снижен забор воды из р. Урал.

Осуществлена модернизация производственных мощностей, обеспечен должный уровень экологической безопасности.

Атырауский НПЗ работает согласно выработанной концепции развития. Все разработанные программы по улучшению деятельности предприятия работают в полную силу. На автоматизированные системы управления технологическими процессами (без непосредственного контакта операторов с оборудованием) переведены 8 из 11 технологических установок. Установка первичной переработки нефти ЭЛОУ-АВТ-3 переведена на автоматизированную систему управления в 2009 году казахстанской компанией. В 2009 году основные технологические установки завода переведены на двухгодичный ремонтный цикл с сокращением производственных затрат (больше средств будет направляться на модернизацию) и с сокращением количества повторной переработки и вынужденных технологических потерь. Внедрена программа энергосбережения. В 2010 году по сравнению с соответствующим периодом 2009 года потребление электроэнергии сокращено на 3 процента, потребление пара — на 23 процента процента. Утилизация тепла увеличена в два раза. Выполнена программа увеличения сжега природного газа взамен жидкого топлива. Продолжается реализация мероприятий по замещению жидкого топлива на природный газ с увеличением потребления природного газа с 8,0 тыс. до 20 тыс. м<sup>3</sup>/час. Произведена поэтапная замена состава жидкого топлива с мазута (0,65 процентов содержания серы) на вакуумный газойль (S-0,54 процента) и далее на печное топливо (S-0,46 процентов). Технологический газ, используемый для сжега в печах, в полном объеме проходит очистку от сернистых соединений с дальнейшей утилизацией сернистых соединений с превращением в элементарную серу в гранулированном виде. В результате выполнения программы энергосбережения достигнуто сокращение эмиссии в окружающую среду.

Производственно-техническими службами завода постоянно проводятся работы, направленные на улучшение качества нефтепродуктов и увеличения ассортимента, повышения его конкурентоспособности в условия рынка. Так в 2010 году впервые за многие годы эксплуатации завод довел выпуск высокооктановых бензинов до 37 процентов, выпуск гидроочищенных дизельных топлив до 48 процентов.

В 2010 году согласно Закону РК «О государственном регулировании

производства и оборота отдельных видов нефтепродуктов» на АНПЗ проведены работы по установке коммерческих узлов учета приема нефти и отпуска нефтепродуктов.

В последние годы капитальные ремонты и остановка технологических установок производятся строго по заранее согласованному Агентством по антимонопольному регулированию РК и утвержденному МЭМР РК графику ППР (планово-предупредительных ремонтов). Стоит отметить и тот факт, что за все годы существования завода ни разу не производилась его полная остановка в период сезонных сельскохозяйственных работ. Выпуск и отгрузка нефтепродуктов для обеспечения посевных и уборочных работ производилась в плановом объеме.

Для завода 2010 год был успешным. Перевыполнение по переработке нефти составило 102,4 процентов от планового объема (фактически переработано 4300,1 тысяч тонн, при утвержденном плане – 4 200 тысяч тонн нефти). Выпущено 600,8 тысяч тонн автобензинов, что составляет 108,7 процентов от 2009 года и 1 258,8 тыс.тонн дизельного топлива – что составляет 105,7 процентов от 2009 года. Загрузка производственных мощностей завода за 2010 год составила 95,5 процентов и глубина переработки 50,2 процента. Все основные технико-экономические показатели по текущей деятельности перевыполнены.

На Атырауском НПЗ внедрен международный стандарт интегрированной системы менеджмента OHSAS 18001:1999 (система управления профессиональной безопасностью и здоровьем) ISO 14001:2004 (система экологического менеджмента) и ежегодно проводится внешний аудит на соответствие Международному стандарту.

Эту главу хотелось бы закончить словами Владимира Викторовича Гафнера, которые прозвучали на торжественном собрании, посвященного полувековому юбилею завода: «Не случайно называют нас флагманом Прикаспия, кузницей кадров нефтепереработки. У нас замечательный технический потенциал, прекрасные кадры. Мы гордимся славной историей завода, и тем вкладом в прогресс экономики Казахстана, который внесли инженерно-технические работники предприятия всех поколений. Инженерный корпус заводчан всегда отличала смелость мысли, новизна решений, талант и упорство в достижении поставленной цели. И сегодня все эти качества реализуются в полной мере. Техническая политика завода – это современность мышления, смелый и одновременно трезвый инженерный расчет внедрения нового. Наш потенциал сегодня позволяет осуществлять хорошо налаженные связи со многими предприятиями, фирмами, с более чем пятидесяти научными центрами СНГ и дальнего зарубежья. Хотя время сейчас жесткое и требует от нас предельной концентрации всех сил и средств, наработанный потенциал позволяет с

уверенностью смотреть в будущее. Завод был и будет: вокруг нас море нефти. Развиваются месторождения на Тенгизе, исследуется Каспийский шельф. Но нам не обойтись без ее глубокой переработки».

Слова, произнесенные шестнадцать лет назад, не потеряли актуальности сегодня, ведь в них заключается простая истина о сегодняшнем времени.

За двадцать лет Атырауский нефтеперерабатывающий завод прошел большой и нелегкий путь. Главное, что завод не закрылся в 90-е годы. Главное, что в новом тысячелетии он переживает эпоху Ренессанса. Мы обрели уверенность и впереди у нас новые перспективы, новые горизонты.

## **РЕКОНСТРУКЦИЯ И МОДЕРНИЗАЦИЯ ЗАВОДА**

### *Начало нелегкого пути*

Реализация проекта реконструкции и модернизации завода шла в очень нелегких условиях. В начале 90-х годов руководство завода ясно понимало, что без реконструкции предприятие закроется в ближайшие годы. На повестке дня это было вопросом номер один.

В г. Алматы 6 апреля 1994 года был подписан контракт по реконструкции завода с акционерной компанией «Гидрокарбон Инжиниринг». Событию огромной важности предшествовала трехгодичная подготовительная работа. В церемонии подписания контракта принимали участие представители акционерной компании «Гидрокарбон Инжиниринг» во главе с президентом этой компании, господином Ивон Шешен Лораном, министр Министерства энергетики и топливных ресурсов РК К. К. Байкенов, представители Министерства финансов РК, Государственной холдинговой компании «Мунайгаз» и генеральный директор АО «АНПЗ» В. В. Гафнер и заместитель генерального директора по капитальному строительству В. А. Сердюк. С казахстанской стороны контракт было доверено подписать В. В. Гафнеру.

Заключение такого контракта удивило многих в СНГ. Это был, пожалуй, смелый самостоятельный шаг со стороны руководства завода. Ведь в то время, даже мало-мальские значимые договоры, проекты решались только на правительственном уровне, а тут подписание контракта «под ключ»!

Выбор подрядчика — французской фирмы «Гидрокарбон Инжиниринг» и ее посредника — фирмы «Ронор» был неслучаен. Они одни из первых пришли на казахстанский рынок и предложили свои инвестиции. Завод с этими фирмами свело Министерство внешнеэкономических связей, тогда в республике не было отраслевого министерства. Французские

партнеры верили в то, что в Казахстане можно вкладывать инвестиции. Они видели, что в республике есть солидная сырьевая база и прекрасная перспектива развития нефтеперерабатывающей отрасли.

Во избежание ошибок, для уверенности, что выбор технологий верен, проект проходил не одну экспертизу. Первоначально проект подвергался финансовой и юридической экспертизе «Техмашимпортом» бывшего СССР, где имелись сильнейшие специалисты. Технологическую экспертизу проводил проектный институт Нижнего Новгорода.

Несмотря на это, вновь образованное отраслевое министерство настояло на проведении еще одной экспертизы. Была создана специальная бригада для поездки в мировой банк развития в Нью-Йорке, где был проведен конкурс между фирмами, и среди них были отобраны лучшие, которые и провели экспертизу проекта контракта. Так, новозеландской фирмой «Белл Галли» и американской фирмой «Джиппи Морган» были выданы замечания, усиливающие позиции казахстанской стороны. В соответствии с этими замечаниями, проект был переделан в очень короткий срок. Только после того, как все убедились, что замечания учтены, контракт был подписан. Конечно, все эти экспертизы проводились не на безвозмездной основе. За эту работу завод заплатил иностранным специалистам 200 тысяч долларов.

Первоначально завод предусматривал осуществить реконструкцию за счет собственных средств, но для этого нужен был кредит. Планировалось провести реконструкцию за 36 месяцев, кредит должны были взять в объеме 1 миллиарда 200 миллионов долларов, освоить их за 5 лет, и рассчитаться за кредит в течение 12 лет.

Для решения этих вопросов необходимо было заключить финансово-кредитное соглашение между западными финансовыми институтами и банками республики, получить разрешение на открытие трастового счета завода в Лондонском банке под гарантии Правительства Казахстана. При таком соглашении завод в течение 12 лет осуществлял бы оговоренную квоту экспорта и не потерял статуса самостоятельно-хозяйственного предприятия.

У руководства завода была уверенность, что Проект реконструкции завода найдет поддержку в правительственных кругах и кредитно-финансовое соглашение будет подписано, ведь к этому времени вышли два Постановления правительства, мировому банку «Кредит Леене» премьер-министром С. Терещенко было дано подтверждение приоритетности реконструкции, есть письма отраслевых министров, и в ходе одного из визитов во Францию в 1994 году министры республики подтвердили, что это самый главный проект республики для инвестиций. Вот была такая мощная демонстрация поддержки, но правительство не спешило давать гаран-

тии. Жизнь покажет, что под этот проект завод так и не получит гарантии, лишь через много лет гарантии будут, но этот будет другой проект, и он войдет в историю, как «японская реконструкция».

И, все-таки, чем же был интересен первоначальный проект? Над чем работали специалисты завода и институтов, чего ожидали?

В 1994 году завод перерабатывал около 5-ти миллионов тонн нефти. Причем, это была тяжелая мангышлакская нефть, в которой потенциально содержится очень мало светлых нефтепродуктов. От этого экономическая эффективность завода очень слабая. Поэтому стояла цель — резко поднять глубину переработки нефти. Если она составляла 56 процентов, то только первая очередь реконструкции позволила бы ее довести до 85 процентов.

Новая технология позволила бы из мазута, темных нефтепродуктов методом прямой гонки получать светлые — бензин, дизтопливо. Только бензина завод стал бы вырабатывать 2 миллиона 100 тысяч тонн, вместо 500 тысяч тонн, которые имели в то время. Увеличилась бы мощность завода до 6 миллионов тонн.

И главная задача, которая стояла — это было достижение мирового уровня в технологии, резкое повышение качества продукции, выход на мировые стандарты и насыщение казахстанского рынка высококачественными продуктами. Ассортимент продукции вырос бы незначительно. Производство масел не предусматривалось — это дело будущего.

Проект технологии был разработан генеральным подрядчиком — фирмой «Гидрокарбон Инжиниринг». Выбор лицензиаров оставался за заводом. Планировался выезд в США специалистов, которые изучили бы технологии фирмы «ЮОПи».

Эта реконструкция предусматривала строительство установки каталитического крекирования, установки каталитического риформинга, установки по производству высокооктановых автомобильных добавок и сжиженных газов — МТБЭ, ТАМЕ, установки по производству серы, а также энергетические объекты, очистные сооружения и другие объекты общезаводского хозяйства. Также предполагалось получать концентрированный пропилен полимеризационной чистоты для соседнего химического завода, необходимый для производства полипропилена.

На заводе планировалось внедрение гибкой технологии, предусматривающей сезонный режим работы. То есть по мере необходимости имели бы возможность переходить на выпуск нужной, пользующей спросом продукции, и это дало возможность реагировать на рынок.

Была ли экологическая составляющая этого проекта? Да, была, и она заключалась в том, что выпуск неэтилированного бензина дал бы возможность избавиться от применения триэтилсвинцовых добавок, которые составляли порядком 600 тонн в год. А это означало, что резко сократилось бы

количество вредных выбросов от автотранспорта. В городах и селах люди дышат воздухом, насыщенным выхлопными газами, содержащими свинец, который накапливается в организме человека и практически не выводится.

Также новая технология позволила бы снизить забор уральской воды до двух миллионов кубометров в год, и было бы создано бессточное производство с биологической очисткой.

Экономика завода стала служить людям. Ожидаемый прирост прибыли составил бы более 300 миллионов долларов в год. Отсюда пополнился бюджет города и области, и появились большие возможности улучшения социально-экономического положения горожан.

К сожалению, этому проекту не удалось претвориться в жизнь по причине дороговизны французского проекта и отсутствия суверенных гарантий Республики Казахстан, на котором настаивали инвесторы проекта, данный проект не был осуществлен, и уже к 1996 году стало понятно, что заводу надо ждать и выживать.

Затем стал рассматриваться вариант покупки одного из консервированных нефтеперерабатывающих заводов США. И этот проект не был реализован по причине отсутствия гарантий технического состояния оборудования.

До 1997 года поставка нефти на перерабатывающие заводы осуществлялась централизованно и жестко регулировалась графиком поставок нефти по направлениям. Каждое добывающее предприятие имело как квоту на экспорт нефти, так и план на поставку нефти на внутренний рынок.

С момента приватизации нефтяной отрасли механизм регулирования поставок практически был отменен, и объемы поставок нефти на внутренний рынок зависели от коммерческой целесообразности. С учетом низкого качества получаемых нефтепродуктов и высокой стоимости переработки продукции Атырауского НПЗ, занимающего очень выгодное положение на пути магистральных нефтепроводов, оказалась неконкурентноспособной на рынке.

В результате объемы поставок нефти на АНПЗ с 1996 года по 1999 год снизились с 4,47 млн. т/год до 1,87 млн. т/год (в том числе 1,51 млн. тонн из ресурсов НК «Казахойл»).

В 1999 году ЗАО НК «Казахойл» с целью создания интегрированной компании приобрело контрольный пакет акций ОАО «Атырауский НПЗ». И с лета 1999 года на протяжении всего 2000 года НК «Казахойл» являлся основным поставщиком нефти на завод (до 80 процентов от общего объема поставок). Загрузка завода стабилизировалась на уровне 2,2 млн. тонн в год.

Коренное изменение положения с поставками нефти, а, следовательно, и экономического состояния АНПЗ было возможно только в случае реализации проекта реконструкции предприятия.

### *Японская реконструкция*

С момента приобретения ННК «Казахойл» контрольного пакета акций ОАО «Атырауский НПЗ» работы над реализацией проекта реконструкции были продолжены. И ее возобновил Нурлан Утебович Балгимбаев, в тот период руководивший национальной компанией. После длительного изучения разных предложений по реконструкции АНПЗ, вышли на японцев. Каждый шаг проходил в тесном сотрудничестве с государственными органами. Первое постановление Правительства РК о реконструкции АНПЗ было подписано Н. У. Балгимбаевым, в тот период, когда он был Премьер-Министром РК. После его ухода вышли остальные постановления. В Правительстве, в Аппарате Президента РК, в Министерствах именно Н. У. Балгимбаев доказывал, что Атыраускому НПЗ необходима реконструкция. При его активном участии в 1998 году был подписан Меморандум о сотрудничестве между Правительством РК и японской компанией «Марубени». По инициативе Н. У. Балгимбаева осенью 1999 года в ходе поездки Президента РК Н. А. Назарбаева в Атыраускую область, была организована встреча Президента с руководством национальной компании и завода. Докладывали Президенту страны Н. У. Балгимбаев и С. А. Мералиев. Веско и аргументированно приводились факты об истинном состоянии АНПЗ и о необходимости незамедлительной его реконструкции. Президентом страны были внимательно выслушаны все доводы в пользу реконструкции и дано одобрение.

В феврале 2002 года на АНПЗ прошла церемония закладки символического «камня» под фундамент технологических установок. Это момента завод долго ждал, и, наконец, он наступил. Церемония состоялась на подготовленной площадке рядом с установками цеха №3. Митинг открыл президент компании «Казахойл» Н. У. Балгимбаев. Он сказал, что, наконец-то стала сбываться то, о чем так долго мечтали. Теперь становятся реальностью планы, и через три года завод будет флагманом Казахстана. К 2005 году продукция завода будет отвечать мировым стандартам качества. Период реконструкции благотворно скажется на занятости населения, так как дополнительно примут на работу 3 тысячи человек.

Аким области С. Даукеев выразил уверенность, что долгожданная реконструкция будет способствовать дальнейшему росту экономики области.

На церемонии выступил член совета директоров компании JGC господин М. Яегаши, поблагодаривший за приглашение участия в данном

мероприятии и пообещал, что компания будет поставлять первоклассное, самое лучшее производимое в мире оборудование, отвечающее всем современным требованиям защиты окружающей среды. Он подчеркнул, что реконструкция послужит делу процветания экономики республики.

От ветеранов завода выступил Ж. Тулепов, поблагодаривший всех тех, кто стремится сделать еще лучше, ставшее для многих заводчан родным, предприятие.

В церемонии кроме руководства «Казахойла», АНПЗ, гостей, приняли участие многие заводчане, которые «на счастье» бросали в раствор монетки.

В 1999 году акимом Атырауской области был Имангали Нургалиевич Тасмагамбетов, и он не мог остаться равнодушным к судьбе градообразующего предприятия, который переживал не лучшие времена. Аким области понимал, что заводу нужно решать главные задачи: поставка нефти, выплата долгов и реконструкция. И. Н. Тасмагамбетов сделал многое в решении этих вопросов, и, будучи Премьер-Министром страны он посетил наш завод, чтобы поздравить заводчан с началом реконструкции, и тогда им было озвучено, что Правительство поручает руководство реконструкцией С. А. Мералиеву, как прекрасному организатору и профессиональному нефтепереработчику.

Приведем историческую хронику реализации проекта нашей реконструкции.

В мае 1998 года Правительство Республики Казахстан и японская компания «Марубени Корпорейшн» подписали Меморандум о сотрудничестве, где одним из совместных проектов указана реконструкция Атырауского НПЗ.

1 июня 1998 года состоялся первый визит на наш завод представителей «Марубени Корпорейшн» совместно с работниками Министерства энергетики, индустрии и торговли РК для изучения возможности совместной реализации проекта реконструкции.

В июле 1998 года по заданию Агентства по стратегическому планированию РК «Марубени Корпорейшн» приступило к подготовке Технико-экономического обоснования (ТЭО) проекта и в сентябре того же года «Марубени» предоставило предварительное ТЭО, подготовленное совместно с инжиниринговой фирмой Амек.

5 октября 1998 года ННК «Казахойл», ОАО «Атырауский НПЗ» и «Марубени Корпорейшн» подписали совместный протокол по дальнейшему сотрудничеству и завершению подготовки ТЭО проекта реконструкции АНПЗ.

20 октября 1998 года Президент Казахстана Н.А. Назарбаев выразил пожелание «Марубени Корпорейшн» завершить подготовку ТЭО в следующем году.

С октября 1998 года «Марубени» совместно с Амек приступило к подготовке ТЭО и изучению рынка. Для маркетинговых исследований были привлечены компании «Петрас» и «Кем Системз». С целью подготовки ТЭО по требованиям законодательства Республики Казахстан для оценки воздействия на окружающую среду были привлечены российские институты «НижегородНИИнефтепроект» и «БашНИИ».

15 июля 1999 года Постановлением Правительства РК №981 «О проекте реконструкции Атырауского НПЗ с целью улучшения экологической обстановки в Атырауском регионе» ЗАО ННК «Казахойл» определен заказчиком проекта.

ТЭО проекта было завершено в июне 1999 года и в период до конца октября того же года было согласовано со всеми необходимыми министерствами, ведомствами РК.

Постановлением №1844 «О технико-экономическом обосновании проекта реконструкции Атырауского НПЗ» от 2 декабря 1999 года Правительство Казахстана одобрило ТЭО реконструкции завода.

В декабре 1999 года в ходе визита в Японию Президент Казахстана Н.А. Назарбаев подтвердил высокую приоритетность проекта реконструкции Атырауского НПЗ.

В феврале 2000 года JBIC выделил грант на выполнение PRE-FEED стадии проекта, учитывая просьбу Правительства Республики Казахстан о выделении кредита от Японского Банка Международного Сотрудничества (JBIC) под обеспечение государственной гарантией РК. «Марубени» продолжены технические работы по PRE-FEED.

С мая-июня 2000 года в ННК «Казахойл» привлечены технический (внешнеэкономическое объединение «Техмашимпорт»), юридический (юридическая компания «Кудер Бразерс»), а с декабря 2000 года – финансовый (ABN AMRO BANK) консультанты для целей реализации проекта и защиты интересов Заказчика.

Была проведена значительная работа с целью снижения общей стоимости проекта, суммы государственных гарантий и рисков.

10 августа 2000 года подписано Рамочное Соглашение на реконструкцию Атырауского НПЗ между ННК «Казахойл» и «Марубени Корпорейшн», в котором была закреплена новая стоимость проекта и данным соглашением определены основные принципы реализации проекта.

Согласно условиям Рамочного соглашения, ННК «Казахойл» совместно с «Марубени» разработали квалификационные требования к инженеринговым фирмам на выполнение технического проекта реконструкции.

На основании разработанных требований из трех инженеринговых фирм (JGC, Toyo Engineering и Chiyoda), предложенных «Марубени» для выполнения технического проекта, отобрана фирма JGC входящая

в десятку крупнейших в мире инжиниринговых фирм в области нефтепереработки.

В октябре 2000 года Правительство РК предоставило Японскому банку международного сотрудничества подтверждение выдать государственную гарантию под проект реконструкции Атырауского НПЗ.

22 декабря 2000 года был принят закон №131-11 «О республиканском бюджете на 2001 год». В принятом республиканском бюджете на 2001 год предоставлена государственная гарантия под проект завода.

11 мая 2001 года было подписано соглашение о Техническом проекте между ННК «Казахойл» и компанией «Марубени Корпорейшн».

В том же году, в ноябре, проект был согласован всеми инспектирующими инстанциями областного и республиканского уровня и 5 декабря утвержден Приказом комитета по делам строительства РК Министерства экономики и торговли РК.

4 декабря 2001 года был подписан контракт на реконструкцию Атырауского НПЗ на условиях «под ключ» с компанией «Марубени Корпорейшн» и компанией «JGC».

18 декабря 2001 года было подписано соглашение по обслуживанию кредитного соглашения между Министерством финансов РК, ННК «Казахойл» и «Банком Развития Казахстана».

20 декабря 2001 года было подписано кредитное соглашение с Японским банком международного сотрудничества.

В феврале 2002 года произошло слияние ЗАО «ННК «Казахойл» и ЗАО «НК «Транспорт Нефти и Газа» с образованием «Национальной компании «КазМунайГаз», что потребовало переоформления контракта «под ключ» и финансовых соглашений.

22 сентября 2002 года было подписано дополнительное соглашение, которым ЗАО «НК «КазМунайГаз» подтвердило правопреемственность прав и обязанностей по Контракту на условиях «под ключ» от 4 декабря 2001 года.

13 декабря 2002 года было подписано соглашение, которым ЗАО «НК «КазМунайГаз» подтвердило правопреемственность прав и обязанностей по кредитному соглашению с Японским Банком Международного Сотрудничества

17 марта 2003 года Контракт на реконструкцию Атырауского НПЗ на условиях «под ключ» вступил в силу. Общая сумма контракта "под ключ" составляла свыше 340 млн. долларов США.

10 апреля 2003 года на Атырауском НПЗ было создано специализированное подразделение – Дирекция Строящегося Предприятия, непосредственно занимавшиеся реализацией проекта.

6 декабря 2004 года Дирекция Строящегося Предприятия преобразована в Управление капитального строительства.

Срок выполнения работ Подрядчика (Марубени Корпорейшн и JGC Корпорейшн) составляет 35 месяцев с завершением в феврале 2006 года.

Основными целями реконструкции завода были: обеспечение энергетической безопасности, реконструкция морально и физически изношенного оборудования, повышение качества продукции до международных стандартов, соответствие технологии и оборудования региональным требованиям по экологии и выбросам в окружающую среду, обеспечение занятости населения региона. Одной из целей проекта реконструкции являлось обеспечение энергетической безопасности Казахстана. В этом отношении основным преимуществом завода по сравнению с другими является его географическое положение. Атырауский НПЗ — единственное нефтеперерабатывающее производство в Республике, которое перерабатывает, и будет перерабатывать нефти из Западного Казахстана. И данное обстоятельство стало убедительным аргументом в пользу его реконструкции и дальнейшего развития. После завершения реконструкции через наш завод государство сможет проводить национальную политику на рынке нефтепродуктов в Республике. Снизится импорт, внутренний рынок будет обеспечен высококачественной продукцией. Новые продукты должны сыграть решающую роль в улучшении окружающей среды вследствие прекращения применения свинцовых добавок и уменьшения содержания серы в бензине и дизельном топливе. Дизельное топливо будет пригодным для использования в условиях зимы и лета по всей стране без использования дорогостоящих импортных добавок и присадок или ввоза зимних сортов дизельного топлива.

Поставка оборудования и материалов началась в сентябре 2003 года. В основном, оборудование производилось за рубежом. Заводы-изготовители находились в таких странах, как Япония, Россия, Южная Корея, Италия, Франция, США, Индия, Великобритания, Болгария, ОАЭ, Сингапур, Таиланд.

Широким фронтом велось строительство комбинированной установки гидроочистки бензина/дизельного топлива, установки производства серы, установки производства водорода, блока аминовой очистки газов на установке УЗК, здания центрального управления, установки очистки сточных вод, системы охлаждающей воды, реконструкция установки ЭЛОУ-АТ-2.

В ноябре 2003 года на строительной площадке бензиновой секции комбинированной установки была начата забивка свай.

Строительство новых факельных установок было начато в июне 2004 года, завершено в мае 2006 года. Функцией основного факельного ствола является сжигание газов, функцией факельного ствола кислых газов — сжигание кислых газов установки производства серы. Производительность факельной системы — 262 904 кг/час.

Все факельные стволы установлены за территорией АНПЗ. Общая факельная система обеспечивает безопасное удаление углеводородных паров от действующих и новых технологических установок во время нарушения технологического режима, аварийных ситуациях и на период пуска и остановки. Объект оборудован автоматизированной системой управления и контроля технических параметров.

Строительство электроподстанции, начатое в июне 2004 года, было завершено в декабре 2005 года. Проведены пусконаладочные работы на 4 электроподстанциях, обеспечивающих бесперебойную подачу электроэнергии на новые установки. Объекты выведены на рабочий режим.

В июле 2004 года были начаты работы по прокладке межцеховых трубопроводов (МЦТ), электрических и приборных кабелей, связывающих новые и действующие технологические установки, а также объекты ОЗХ. В декабре 2005 года с завершением строительства объекта, обеспечена подача электроэнергии, воды, пара на новые установки.

Протяженность трасс МЦТ — 5, 23 км., смонтированных технологических трубопроводов — 62,9 км., кабелей электрических — 129,8 км., кабелей связи — 3,36 км., подземных сетей водоснабжения и канализации — 3,5 км.

19 июля 2004 года состоялась первая презентация новых объектов. В торжественной церемонии приняли участие Чрезвычайный и Полномочный Посол Японии в Республике Казахстан Тошио Цунозаки, первый заместитель Акима области Виктор Супрун, представители АО «НК «КазМунайГаз» и руководители японских, турецких и итальянских компаний, министерств и ведомств. К этому времени завершился наиболее трудоемкий и тяжелый этап — подготовка фундамента под технологическое оборудование и был начат монтаж оборудования. Первой ласточкой стал монтаж реактора изомеризации, предназначенный для повышения качества бензиновых фракций. На установке было все подготовлено к установке реактора на фундамент. Перед началом, по старой японской традиции, фундамент установки полили японской водкой «саке». Как пояснили японцы, это было сделано для того, чтобы сопутствовала удача.

Монтаж нового оборудования, изготовленного в Италии, осуществляла субподрядная турецкая фирма «GATE». По техническим характеристикам реактор изометрии является крупнотоннажным оборудованием высотой 12 метров, диаметром 2 метра, массой около 20 тонн. Он работает в жестких условиях. Аппарат изготовлен из углеродистой стали и внутри покрыт из нержавеющей стали. Его и установили в присутствии гостей торжественной церемонии.

Мощный кран поднял махину над землей и точно поставил реактор на нужное место. Процедура была выполнена безукоризненно. После этого представители НК «КМГ», «Марубени Корпорейшн» и Атырауского

НПЗ, акимата области затянули крепляющие устройства реактора символическими ключами.

Реконструкция Атырауского НПЗ является одним из важных проектов в области индустриально-инновационной деятельности Казахстана, в своем выступлении отметил исполнительный директор АО «НК «КазМунайГаз» Г.К. Кешубаев. Он также сказал о большой работе всех участников проекта.

По словам Чрезвычайного и Полномочного Посла Японии в Республике Казахстан Тошиа Цунозаки, Казахстан богат минеральными ресурсами, в том числе нефтью, а благодаря высокой цене этих ресурсов республика развивается высокими темпами.

После церемонии монтажа реактора гости приняли участие в сдаче еще одного объекта общезаводского хозяйства – новых резервуарных парков.

Имевшиеся резервуары физически и морально устарели и нуждались в замене. Новые емкости построены АО «НК «КазМунайГаз» и ТОО «АНПЗ» самостоятельно в рамках реконструкции завода. Красную ленточку при входе в новую насосную парков перерезали исполнительный директор НК «КМГ» Г.К. Кешубаев, генеральный директор ТОО «Атырауский НПЗ» Т. А. Байтазиев и первый заместитель Акима области В.В. Супрун. Основными особенностями новых резервуарных парков является оснащение их современными средствами контроля, автоматического регулирования, защитной сигнализацией. Это было сделано с учетом требований, как в области технологий, так и требований по охране окружающей среды. Ввод в эксплуатацию двух резервуарных парков снизит существующие выбросы в атмосферу почти на 1000 тонн в год.

В августе были установлены регенератор амина и колонна для отпарки кислой воды. Монтаж производился субподрядной организацией «GATE» (Турция) с применением автомобильных кранов грузоподъемностью 40 и 160 тонн производства «Liebherr» (Германия). Колонна отпарки кислой воды изготовлена заводом «Волгограднефтемаш» (Россия). Сразу были начаты на комбинированной установке изоляционные работы Деизогексанизатора 13-V-003 блока фракционирования бензиновой секции, предназначенной для отпарки изогексана.

Это самый крупногабаритный и один из крупнотоннажных сосудов проекта реконструкции нашего завода. Его диаметр 3,7 м., высота 5,5 м., вес составляет 102 тонны. В марте 2004 года в ходе изготовления на заводе «Волгограднефтемаш» колонна проинспектирована специалистами нашего завода. На наш завод Деизогексанизатор доставлен морской баржей для перевозки крупногабаритных и крупнотоннажных грузов по маршруту г.Волгоград – р.Волга-Каспийское море – р.Урал-Атырауский речной порт – АНПЗ. После разгрузки в порту сосуд доставлен на территории

комбинированной установки автомашинами для перевозки особо ответственных грузов компании «Волгодонскспецтяжтранс» (Россия) в ночное время в сопровождении ГАИ.

Следует отметить, что для целей разгрузочно-погрузочных работ и транспортировки для прибывающего по проекту реконструкции технологического оборудования была проведена значительная работа: ремонт и расширение автодороги от порта до Атырауского НПЗ, реконструкция подкрановых путей портовых кранов, перенос надземных трубопроводных и других коммуникаций на большую высоту или под землю и др.

В сентябре был произведен монтаж этой колонны. Полтора часа длился подъем и монтаж не только самой высокой колонны, монтируемой в ходе реконструкции, но и самой высокой на АНПЗ.

В октябре был смонтирован реактор 20-R-001 (диаметром 3,2 м., высотой свыше 15 м., весом 120 тонн) дизельной секции комбинированной установки. Реактор является одним из технологически сложных сосудов, работающих в жестких условиях. В апреле 2004 года в ходе изготовления на заводе «Rolte» (г.Падуя, недалеко от Венеции, Италия), реактор был проинспектирован специалистами нашего завода на соответствие нормам и правилам.

На наш завод реактор был доставлен морской баржей для перевозки крупногабаритных и крупнотоннажных грузов по маршруту: Падуя — Адриатическое море — Эгейское море — Мраморное море — Азовское море — порт г. Мариуполь — р. Дон — Волгодонский канал — р. Волга — морской порт г. Астрахань — Каспийское море — морской порт г. Актау — речной порт г. Атырау.

В 2004 году был завершён монтаж всего крупногабаритного и крупнотоннажного оборудования (колонны, реакторы, печи и др.). В четвертом квартале 2004 года началась поставка электрооборудования и материалов КИПиА.

Строительство, начатое в августе 2004 года, было завершено в марте 2006 года. С вводом новой градирни требуется всего 90 т/час подпиточной неочищенной воды для новых установок и АТ-2. Общее количество сточных вод на заводе сокращается с 3 542х1000 т/год до 3,336х1000 т/год.

В сентябре 2004 года было начато строительство промежуточных резервуаров, завершено было в декабре 2005 года. Промежуточные резервуары с насосной предназначены для обеспечения сырьем новых установок гидроочистки бензина и дизтоплива. Объем хранения бензина — 4 000 м<sup>3</sup>, дизельного топлива — 6 000 м<sup>3</sup>.

Реконструкция и модернизация установки ЭЛОУ-АТ-2 была начата в июне 2005 года, завершена в апреле 2006 года. Реконструкция установки проводилась в целях возможности переработки легких нефтей с высоким содержанием светлых нефтепродуктов, для более полной загрузки комбинированной установки бензина и дизельного топлива.

Строительство системы водяного пожаротушения для установок гидроочистки бензина, дизтоплива, получения серы, начатое в марте 2005 года, завершено в марте 2006 года. Выполнена автоматическая стационарная установка пожаротушения, состоящая из насосных станций, резервуаров запаса воды и трубопроводов для комбинированной установки, установки водоода, ОСВ, градирни, установки производства и кристаллизации серы. Производительность системы пожаротушения – 690 м<sup>3</sup>/час, напор до 125 метров.

В 2005 году было завершено строительство зданий и сооружений, трубопроводов, КИПиА и электрической части по всем установкам; поставки труб и трубных материалов, электрооборудования и материалов, оборудования и материалов КИПиА, оборудования для установок блочного исполнения, катализаторов и химических реагентов. С сентября 2005 года генеральный подрядчик с привлечением специалистов Северодонецкого ОРГХИМ и совместно со специалистами завода приступили к предпусковым работам.

А вот один из рабочих эпизодов, как начали свою работу новые установки.

Был принят прямогонный бензин с установки АТ-2 на установку гидроочистки бензина через промежуточный сырьевой парк №94. Была налажена холодная циркуляция бензина. Включена в работу система горячего масла как теплоносителя для выносных рибойлеров колонн стабилизации и фракционирования. Затем пошла загрузка диметилдисульфида для осернения катализатора фирмы ЮОПи реактора гидроочистки бензина 11-R-0011. По установке производства и очистки водорода был принят водородсодержащий газ с установки ЛГ и был произведен пробный пуск блока КЦА (короткоцинковая адсорбция), результатом которой является выход водорода с установки с чистотой 99,9% для технологических процессов комбинированной установки гидроочистки бензина и дизтоплива. На установке производства серы завершили загрузку диэтанолamina в систему блока регенерации амина №31 с последующей циркуляцией раствора амина, как абсорбента, через блок №51 УЗК и блок аминной очистки газов дизельной секции КУ ГБД. Данная схема позволила очищать технологические газы от кислых компонентов, которые затем перерабатываются в элементарную серу. Была также принята на блоке отпарки кислых стоков №32 кислая вода с установки АТ-2. После удаления кислых компонентов, уже отпаренная вода вновь подается на установку первичной переработки нефти, что значительно сокращает потребление свежей воды и сброс сточных вод с завода. Впервые все эти технологические процессы проделаны были специалистами П «ПНГО» совместно с работниками пусконаладочной организации «Северодонецкий

Оргхим», а затем и сейчас все эти работы прodelываются ежедневно нашими специалистами.

Завод шел к завершению реконструкции целенаправленно шаг за шагом и вот предпоследняя ступенька проекта. 16 февраля состоялась торжественная церемония механического завершения Проекта реконструкции АНПЗ.

В рамках контракта "под ключ" за 35 месяцев произведено проектирование, поставка и строительство следующих установок и объектов:

- *Комбинированная установка гидроочистки бензина и дизельного топлива*, которая позволит получать высокооктановый компонент автомобильных бензинов и низкозастывающее дизельное топливо с низким содержанием серы.

- *Установка производства серы*, которая предназначена для извлечения серы из отходящих газов с технологических установок и кислых стоков. Внедрение новой технологии доведет до минимума выбросы серы в окружающую среду.

- *Установка производства и очистки водорода*, которая позволит получать водород для новых установок.

- *Блок аминовой очистки на УЗК*, который предназначен для извлечения сероводорода из отходящего газа УЗК.

- *Здание центрального управления*, предназначенное для централизованного управления существующими и новыми технологическими установками.

Также силами генерального подрядчика были реконструированы существующие установка ЭЛОУ-АТ-2 и установка каталитического риформинга.

В ходе реконструкции в максимально возможной степени были привлечены казахстанские компании и институты. В разработке проектной документации участвовали ведущие казахстанские проектные институты ЗАО "КазНИПИЭнергопром" (г.Алматы), Казахский институт нефти и газа, ОАО НИПИ "Каспиймунайгаз" (г.Атырау), НИПИ "Каспиан Инжиниринг энд Ресерч" (г.Актау), ДГП "Республиканский Научно-исследовательский Центр по проблемам безопасности в промышленности" (г.Шымкент), Институт Энергия (г.Алматы). В целом же с начала реализации проекта реконструкции Атырауского НПЗ для подготовки проектно-сметной документации были задействованы 4 иностранных и 16 казахстанских проектных институтов и организаций.

В ходе строительно-монтажных работ по Контракту "под ключ" были смонтированы более 400 единиц технологического оборудования ведущих заводов изготовителей: крупнотоннажные реакторы "Ролле" (Италия), теплообменники заводов "Браун Финтгюб Компании" (США), "Чимташ" (Турция), "Даекин машинери энд инжиниринг компани" (Южная Ко-

рея), комплектное оборудование фирмы "Сэндвик" (Германия), аппараты воздушного охлаждения фирмы "Самъонг корпорейшн" (Южная Корея), компрессоры японских заводов-изготовителей "Майком", "Митцуи инжиниринг энд шипбюлдинг компани", насосы от заводов "Сульзер пампс" (Индия), "Никиссо" (Япония), противопожарное оборудование "Ангус Файр" (Великобритания), РСУ "Йокогава Электрик Корпорейшн" (Япония), САО "Хониуэлл", анализаторы АйБиБи (США), реакторы и колонны российских заводов-изготовителей "Волгограднефтемаш", 329898/ 082 "Салаватнефтемаш". Заказы на изготовление оборудования размещались практически во всем мире. Основными критериями при выборе заводов являлись опыт работы, качество и сроки изготовления оборудования.

Технологическое оборудование поставили и казахстанские заводы-изготовители в полном соответствии с требованиями заказчиков. Теплообменники Петропавловского завода тяжелого машиностроения, емкости АО "СП Белкамит", трансформаторы Кентауского трансформаторного завода и металлоконструкции ОАО "Имсталькон" (Алматы) своевременно смонтированы на новых установках.

С учетом значительного количества оборудования специалистами группы сопровождения проекта (ГСП) УКС проводилась работа по проверке технических паспортов на соответствие нормам и правилам РК. В дальнейшем, в ходе встреч касательно технического освидетельствования оборудования, приняты были важнейшие решения по процедуре ответственности и взаимодействию между представителями Госгортехнадзора, ГСП УКС, отдела главного механика (ОГМ) и отдела технадзора завода (ОТН), технологического цеха №2, механическими отделами и отделами контроля качества «QC», специалистами по изоляции и футеровке Корпорации «JGC» и фирмы «GATE».

В разное время, в зависимости от вида оборудования, были задействованы в общей сложности свыше 30 инженеров. Эти же специалисты проводили внутренний осмотр теплообменного, колонного, реакторного и другого оборудования с целью выявления дефектов, снижающих прочность сосудов, и оформляли Акты на скрытые работы. Указанные акты совместно с испытанием системы технологического оборудования на герметичность под давлением инертного газа были основанием для получения разрешения на эксплуатацию сосудов от Управления по государственному контролю и надзору в области ЧС по Атырауской области.

В ходе продолжительных переговоров (с 4 по 25 апреля 2005 г.) между представителями ГСП УКС, ОГМ, ОТН, отдела главного прибориста и цеха №2 завода и Корпорации «JGC» **был принят протокол по техническим паспортам технологического оборудования установок ГБД, УПОВ, УПС и блока аминовой очистки УЗК.**

За 10 месяцев до окончания строительства специалистами цеха №2 была начата работа по подготовке регистрации сосудов, которая продолжилась до «механического завершения» проекта, то есть до 16 февраля 2006 года.

Также в этот же период проводилось техническое освидетельствование и регистрация грузоподъемных механизмов и трубопроводов, резервуаров и печного оборудования, насосов и компрессоров. Это был один из важнейших этапов работы, предшествующий приемке рабочей и государственной комиссиями, законченных строительством объектов реконструкции Атырауского НПЗ, в эксплуатацию.

Для выполнения строительно-монтажных работ турецкой компанией ГАТЕ привлекались казахстанские субподрядные организации ОАО "Интергазстрой" (Аксай), ОАО "Имсталькон" (Алматы), ТОО "Научно-производственная фирма "Мунайгазинжиниринг" (Актюбинск), ТОО "Темиралы" (Атырау).

Параллельно, в соответствии с контрактом "под ключ" была реализована программа строительства объектов общезаводского хозяйства (ОЗХ) за счет собственных финансовых ресурсов национальной компании "КазМунайГаз", которая построила и модернизировала в 2003-2006 годах ОЗХ на сумму 22 миллиарда 200 миллионов тенге. Эти объекты изначально были разделены на две части. Первая часть объектов ОЗХ необходима для функционирования новых установок, и включает в себя межцеховые коммуникации и трубопроводы, факельные установки, промежуточные резервуары, электроподстанции, реконструкцию заводской ТЭЦ, эстакады темных нефтепродуктов, парки сжиженного газа, строительство новых резервуарных парков с системой улавливания легких фракций и т.д. Вторая часть направлена на обеспечение техники безопасности и охраны окружающей среды и включает установку биологической очистки сточных вод, полигоны для утилизации нефтешламов и захоронения твердых отходов, систему водяного пожаротушения и т.д.

Большой вклад в строительство объектов общезаводского хозяйства был внесен казахстанскими подрядными организациями. Для выполнения строительно-монтажных работ были привлечены 55 казахстанских компаний. В максимально короткие сроки, с высоким качеством выполнили свои обязательства компании ТОО «МунайМонтажКурылыс», АО "Имсталькон", "КазСтройСервис". Особую роль в реализации Программы ОЗХ выполнило АО "КазСтройПромтехмонтаж", укомплектованное квалифицированным персоналом, оборудованием, механизмами, кранами и всем необходимым для производства работ по международным стандартам качества.

Торжественная церемония механического завершения строительно-монтажных работ, которая состоялась 16 февраля 2006 года, подтвердила

своевременное выполнение обязательств японских компаний Марубени и Джей Джи Си по Контракту "под ключ".

На церемонии присутствовало много почетных гостей: вице-президент АО "НК "КазМунайГаз" — М. Д. Батырбаев, управляющий директор КМГ С. А. Мералиев, генеральный директор АО "Торговый Дом "КазМунайГаз» Д. Т. Сулейменов, руководители предприятий и организаций города.

Церемонию открыл господин Акита — менеджер по строительству филиала ОПС проекта реконструкции АНПЗ. Первым выступил господин Сайто — менеджер проекта, который сказал, что считает за честь засвидетельствовать сдачу в срок, намеченных по контракту объектов и подчеркнул экономическую выгоду проводимой реконструкции. Затем слово было предоставлено вице-президенту КМГ М. Д. Батырбаеву, сказавшему: «Сегодня мы стали свидетелями большого исторического события. Настал долгожданный и радостный день для работников Атырауского нефтеперерабатывающего завода — день окончания последней процедуры механического завершения новых технологических установок проекта реконструкции Атырауского НПЗ — затяжки болтов Реактора установки гидроочистки бензина и дизельного топлива.

Данный Проект является одним из крупнейших инвестиционных проектов Компании, реализуемым в нефтеперерабатывающей отрасли Казахстана с целью обеспечения эффективного освоения нефтегазовых ресурсов Республики, и одним из важнейших проектов Компании в индустриально-инновационной сфере». В своем выступлении М. Д. Батырбаев дал высокую оценку руководства АНПЗ в решении сложных и больших задач в процессе строительства.

Успешное завершение реконструкции стало свидетельством о большом экономическом и управленческом потенциале, возможности Национальной компании «КазМунайГаз» по реализации таких проектов. Установки были построены потому, что Казахстан обладает мощной строительной индустрией, высокопрофессиональными и интеллектуальными кадрами, квалифицированной рабочей силой. Ввод в действие новых установок, которые затем стали выпускать конкурентоспособную продукцию на уровне Евро, свидетельствует о высоком уровне и производственной мощи нашей страны. Строительство такого мощного комплекса являлось подтверждением большого доверия к АО «НК «КазМунайГаз» со стороны международных финансовых структур, авторитетных банков, зарубежных компаний.

На церемонии выступил генеральный директор завода Т. А. Байтазиев. Он поблагодарил все задействованные компании за безаварийную работу на территории АНПЗ. Также Талгат Алтыбаевич выразил надежду, что этот проект не будет последним, и наработанный на АНПЗ опыт сотрудничества, имеющий не только практический смысл, станет кредитом до-

верия финансистов мира к будущим нефтехимическим проектам в Казахстане.

С 16 февраля по 12 мая 2006 года проводились подготовительные предпусковые работы и были выполнены: продувка трубопроводов и оборудования с целью очистки их от механических загрязнений; произведен прием пара, воды, электроэнергии с новых электроподстанций; проведена инертнизация систем азотом до содержания кислорода — 0,5%; опрессованы на рабочее давление азотом блоки: гидроочистки бензина — 32 кг/см<sup>2</sup>, изомеризации — 12,5 кг/см<sup>2</sup>, гидроочистки дизельного топлива — 52,5 кг/см<sup>2</sup>, установка очистки производства водорода — 17,5 кг/см<sup>2</sup>; принято сырье на установки и произведена обкатка оборудования на рабочих средах; проведена подготовка и пассивированна система водоснабжения от градирни до установок: КУ ГБД, УПОВ, УПС; принята пожарная вода на установки, проведена регулировка автоматического пожаротушения, проверка и регулировка клапанов на линиях пожаротушения.

Общая факельная система, объединяющая все новые и действующие технологические установки завода, пущена в эксплуатацию 13 мая, специальная факельная система кислого газа — 19 мая.

Совместно со специалистами компании Ondeo произведена наладка и обкатка насосного оборудования и ее регулировка.

22 апреля 2006 года установка градирня оборотного водоснабжения пущена в работу с подачей охлажденной воды на установки ЭЛОУ-АТ-2, КУ ГБД, УПОВ, УПС.

Блок очистки водорода работает на производительности по приему водородсодержащего газа 20-40 процентов, получен водород с чистотой 99,8 процентов.

12 мая 2006 года состоялась официальная церемония ввода в эксплуатацию технологических установок, построенных в рамках японской реконструкции, в которой принял участие Глава государства Нурсултан Абишевич Назарбаев.

Президента РК Н. А. Назарбаева сопровождали Аким Атырауской области А. Е. Мусин, президент АО «НК «КазМунайГаз» У. С. Карабалин, первый вице-президент АО «НК «КазМунайГаз» Т. А. Кулибаев и другие официальные лица.

С утра перед трибуной для выступающих были выстроены представители цехов завода, японских, турецкой и казахстанских компаний, многие, кто принимал непосредственное участие в реализации проекта реконструкции. Президент, пройдя с приветствовавшими его участниками церемонии, поднялся на трибуну.

В своем выступлении он отметил, что «...реконструкция означает не просто количественный и качественный рост продукции АНПЗ. Фактически предприятие обретает свою жизнь. Нынешнее событие важно и с

точки зрения стратегической задачи вхождения республики в число пятидесяти конкурентноспособных стран мира. Современный завод, выпускающий продукцию мирового уровня, выходящий на передовые рубежи, — это один из этапов реализации масштабных планов, стоящих перед страной. Следующим шагом станет создание нефтехимического комплекса стоимостью четыре миллиарда долларов». В конце своего выступления Президент РК Н. А. Назарбаев нажал кнопку символического запуска технологических установок.

В своем выступлении генеральный директор ТОО «АНПЗ» Т. А. Байтазиев сказал о том, что этот проект уникален тем, что установки и объекты ОЗХ строились на действующем предприятии в сложных условиях и вблизи от пожароопасных установок. Но завод не только не остановил работу, но сумел увеличить объемы переработки нефти. Благодаря внедренным технологиям улучшится экология, уменьшатся выбросы вредных веществ в атмосферу, уменьшится потребление воды из р.Урал, будет автоматизирован труд рабочего персонала. Также Талгат Алтыбаевич поблагодарил Президента за его внимание и вклад, вносимый в нефтегазовую отрасль, за тот менеджмент, который руководит этим сектором.

Среди почетных гостей торжественной церемонии был посол Японии в Казахстане Тецуо Ито. Он говорил о том, что впервые посетил Атырау, и у него сложилось впечатление, что этот город, как и Астана, символизирует экономический рост Казахстана. Основными причинами столь высокого экономического подъема является то, что Казахстан успешно использует богатые природные ресурсы. Посол выразил надежду, что завершение реконструкции на АНПЗ сыграет большую роль в укреплении казахстанско-японских отношений.

После выступления президента компании Узакбая Сулейменовича Карабалина, Н. А. Назарбаев предложил выступить заводчанам. Выступление вышедшего на трибуну начальника цеха №4 Нурбека Нурышевича Коньсова было эмоциональным и искренним. «Мы тронуты, что приехали разделить с нами наше радостное событие. Мы Вас ждали. Мы Вас очень уважаем и действительно от души поддерживаем. Народ Вас любит. И Вы в этом абсолютно не сомневайтесь!».

Султангалиева Багитты Олжагалиевна — финансовый директор завода, сказала, что выход на новый качественный уровень предприятия связан, в первую очередь, с ростом заработной платы. «Мы столько ждали обновления производства, реконструкции завода. Заводчане благодарят Вас. Все эти годы более семи тысяч человек участвовали в строительстве. А сейчас мы готовим новые кадры для работы на модернизированном производстве».

Затем Президенту показали здание центрального управления производства ППНГО, где начальник смены Рустем Джетпискалиевич Бисалиев ответил на вопросы Президента о новом производстве.

Хотя основное внимание на заводе уделялось ходу коренной реконструкции, одновременно проводились большие работы по поддержанию в хорошем техническом состоянии действующей части завода. В 2004 году были введены в эксплуатацию и реконструированы следующие объекты капитального строительства: трехсекционная вентиляторная градирня №5 с секциями площадью 64 кв. м. на Водоблоке 2; модернизация электрооборудования ТП-20, ТП-21, РП-22 установки ЛГ с кабельными сетями; перепрофилирование резервуарных парков 1,2,3а; замена 3-х теплообменников на блоках гидроочистки установки ЛГ; реконструкция водозабора на р.Урал и другие.

Учитывая новые технологии, которые лежали в основе проектирования новых установок, в объеме выполнения работ по Контракту "под ключ" японской стороной проведено обучение обслуживающего персонала завода непосредственно в учебных центрах фирм-лицензиаров процессов ЮОПи (США), КиТиАй (Италия) и фирмы-разработчика программ управления процессов "Йокогава Электрик". Также проведено обучение на строительных площадках. За прошедшие 35 месяцев свыше ста специалистов завода получили огромный опыт работы с иностранными специалистами и имели возможность увидеть и оценить систему организации работ, применяемую в иностранных компаниях.

В период строительства для выполнения работ по проекту привлекалось до 3000 работников строительных и монтажных специальностей.

После официальной церемонии 12 мая 2006 года, рабочими комиссиями были выявлены замечания, которые были полностью устранены до начала работы Государственной комиссии. На все поставленное и смонтированное оборудование подрядчик предоставил гарантию (18 месяцев). К сентябрю были проведены испытания всего нового оборудования.

14 июля 2006 года было проведено рабочее совещание по вопросам ввода в эксплуатацию объектов реконструкции АНПЗ под председательством Президента АО «НК «КазМунайГаз» У. С. Карабалина. Присутствовали от АО «НК «КазМунайГаз»: М. Д. Батырбаев – вице-президент, С. А. Мералиев – управляющий директор, Г. Ж. Амантурлин – директор департамента нефтепереработки, А. Аккайсиева – директор департамента бюджетирования и индикативного планирования; от АО «Торговый Дом «КазМунайГаз»: С. Елшибеков – генеральный директор; от АО «РД «КазМунайГаз»: В. Я. Мирошников – первый заместитель генерального директора; от ТОО «АНПЗ»: Т. А. Байтазиев – генеральный директор, О. А. Лызлов – первый заместитель генерального директора – главный инженер, К. К. Уразбаев – заместитель генерального директора по развитию и Д. С. Тиесов – начальник УКС. На повестке дня были рассмотрены два вопроса: 1. Отчет по проведению пусконаладочных работ новых установок АНПЗ. 2. Исполнение Программы строительства и реконструкции ОЗХ 2003-2006 г.г. по состоянию на 1 июля 2006 года.

По первому вопросу был заслушан доклад О. А. Лызлова. По второму вопросу выступил К. К. Уразбаев.

В докладе О. А. Лызлова были полностью освещены все этапы работы по строительству и вводу в эксплуатацию новых технологических установок. Также было отмечено, что с 15 сентября 2006 года начнутся гарантийные испытания новых установок на 100% производительности. Будет проводиться эксплуатационный пробег с целью выхода новых установок на гарантийные эксплуатационные показатели и выпуска продукции, соответствующей условиям контракта.

На совещании выступил У. С. Карабалин. Он дал положительную оценку производственной деятельности завода. Были приняты решения о завершении ТОО «АНПЗ» совместно с JGS **пусконаладочных работ и гарантийных испытаний** новых установок до 15 сентября 2006 года с подписанием Акта Государственной комиссии.

22 сентября 2006 года Государственной приемочной комиссией был подписан Акт по приемке в эксплуатацию объектов проекта «Реконструкция Атырауского нефтеперерабатывающего завода». Государственная комиссия была в следующем составе: Киинов Ляззат Кетебаевич – вице-министр энергетики и минеральных ресурсов РК, председатель; Кулекеев Жаксылык Абдрахметович – первый вице-президент АО «НК «КазМунайГаз», заместитель председателя; Масаюки Сайто – менеджер по проекту реконструкции АНПЗ корпорации «JGS», **заместитель председателя** – представитель генерального проектировщика и подрядчика; Нургалиев Мирхат Азитаевич – начальник управления архитектурно-строительного контроля, аккредитации и аттестации Комитета по делам строительства и жилищно-коммунального хозяйства Министерства индустрии и торговли РК; Мералиев Садуохас Аташович – управляющий директор по нефтепереработке и нефтехимии АО «НК «КазМунайГаз»; Маханов Бахыт Абдильдаевич – начальник отдела организации переработки нефти и мониторинга оборота нефтепродуктов Департамента нефтяной промышленности Министерства энергетики и минеральных ресурсов РК; Шанкиева Куралай Кабдабаевна – заместитель начальника Атырауского территориального управления охраны окружающей среды Министерства охраны окружающей среды РК; Жумагалиев Амантай Тулегенович – заместитель директора Департамента государственного санитарно-эпидемиологического надзора Атырауской области; Дюсекенов Нурслям Рахимович – начальник управления Комитета по государственному контролю за чрезвычайными ситуациями и промышленной безопасностью Министерства по чрезвычайным ситуациям РК; Аманбаев Саламат Ермуханович – заместитель председателя Межрегионального налогового комитета №1 Налогового комитета Министерства финансов РК; Байтазиев Талгат Алтыбаевич – генеральный директор ТОО «Атырауский НПЗ»; Юкио Ниho – генеральный менеджер корпорации «Марубени».

Государственная комиссия была создана в соответствии с Законом РК от 16 июля 2001 года «Об архитектурной, градостроительной и строительной деятельности в РК» и Постановлением №547 от 13 июня 2006 года Правительства РК.

Комиссия работала на заводе с 20 по 23 сентября 2006 года. Все члены комиссии были ознакомлены с документацией проекта, ходом строительства и ввода в эксплуатацию. Не раз выезжали на территорию завода для непосредственного ознакомления вновь построенных объектов. Также им была представлена презентация, подготовленная Управлением капитального строительства.

В своих выступлениях Вице-министр МЭиМР РК Л. К. Киинов и первый вице-президент АО «НК «КазМунайГаз» Ж. А. Кулекеев отметили, что данный проект был одним из самых крупных в нефтяной отрасли и выполненным на самом высоком уровне и в срок.

После пуска всех блоков нового производства завод обрел способность производить в промышленных объемах неэтилированные бензины марок АИ-80, АИ-92, АИ-93, АИ-96; дизельное топливо летнее и дизельное топливо зимнее с температурой застывания – 35 °С. В период пусконаладочных работ на установке гидроочистки дизельного топлива была получена первая партия дизельного топлива зимнего с температурой застывания – 41 °С.

На тот момент в СНГ были аналогичные заводы, способные выпускать ГСМ стандарта Евро-3. Уникальность этой технологии в том, что в процессе вторичной переработки отныне будут включаться продукты: бензин коксования и легкий газойль, вовлечение которых увеличит долю бензина и дизельного топлива в общем объеме производства.

Главным результатом проведенной реконструкции стала экологическая составляющая контракта «под ключ». Например, среднее содержание сероводорода в газе коксования до очистки составляло 2,99 процентов, после очистки составляет 0,02 процента. Резко снижен (в 2,5 раза) водозабор с реки Урал. Главные потребители воды – заводская ТЭЦ и установка ЭЛОУ-АТ-2 перешли на оборотную систему водоснабжения. Новые установки впоследствии перейдут на оборотную систему водоснабжения. Практически прекращены сбросы промышленной воды на поля испарения. Одним словом, эта реконструкция позволила сократить выбросы в атмосферу и уменьшить остатки нефтепродуктов в сточных водах.

Подписанный Акт – свидетельство тому, что по качеству оборудования и произведенного монтажа у приемочной комиссии претензий не было.

Достаточно сказано о том, как начиналась наша реконструкция в документах, как она шагнула из бумаги на строительную площадку. Пришло время сказать о наших замечательных строителях.

В апреле 2003 года было образована Дирекция строящегося предприятия. Его генеральным директором был назначен Садуохас Аташович Мералиев. Приказом Президента АО «НК «КазМунайГаз» он был командирован к нам на завод. В это время Садуохас Аташович работал исполнительным директором в компании. Его знают многие нефтепереработчики, и для нас его назначение было не новостью. За его плечами к тому времени был огромный практический стаж работы на нефтеперерабатывающих заводах на руководящих должностях, работа в совместном предприятии, стажировка в США, работа в нефтяных компаниях. Специалисты отмечают профессионализм С.А. Мералиева. Он один из тех, кто убеждал, доказывал, что нашему заводу нужна реконструкция. В ходе визитов на наш завод Президента РК Н.А. Назарбаева, Премьер-Министра РК И.Н. Тасмагамбетова, затем его сменившего Д.А. Ахметова, именно С.А. Мералиев докладывал о проекте реконструкции. Садуохас Аташович участвовал во всех переговорах с японскими компаниями, вносил корректировки в проект, руководил всем ходом строительства новых технологических установок, занимался подбором кадров. Завершение реконструкции С. А. Мералиев встретил в должности управляющего директора АО «НК «КазМунайГаз». В 2007 году он получил назначение на должность генерального директора группы компаний РомПетрол в Румынии.

Финансовым директором ДСП был назначен Данияр Суиншликович Тиесов, впоследствии он возглавит Управление капитального строительства. Также был командирован к нам из КазМунайГаза. Финансист по образованию, за короткое время сумел овладеть знаниями по капитальному строительству, технологии, производству. В период работы на АНПЗ сумел окончить Атырауский институт нефти и газа и получить высшее техническое образование. Так что, полученные теоретические знания, помноженные на ежедневную работу на предприятии, дали прекрасный результат: Д. С. Тиесов сумел стать профессиональным руководителем и специалистом. Говоря о нем, хочется выделить главные его качества: ответственность, умение четко ставить задачи перед коллективом, требовательность. Наверное, чтобы работать с ним, надо обладать огромной работоспособностью и быть грамотным специалистом. Как руководитель он обладает масштабностью мышления, видением будущего, знает пути развития нефтеперерабатывающей отрасли. Хотелось бы отметить еще одно важное качество — он прекрасный организатор. И в том, что реконструкция была завершена в срок, качественно и завод производит качественную продукцию, это и его заслуга. После окончания реконструкции, Данияр Суиншликович получил новое назначение: он стал заместителем генерального директора по производству АО «Торговый Дом «КазМунайГаз». Связь с заводом еще более окрепла. Почти все совещания, где принимались решения по АНПЗ проходили под его председательством. При

его активном участии стартовали реконструкция установки замедленного коксования и вакуумного блока установки ЭЛОУ-АВТ-3, строительство комплекса по производству ароматических углеводородов и Проект строительства комплекса глубокой переработки нефти на Атырауском НПЗ. Сейчас на должности управляющего директора по нефтепереработки и нефтехимии АО «НК «КазМунайГаз» Д. С. Тиесов курирует работу нашего завода.

Заместителями генерального директора стали Сергей Федорович Немцев и Арман Курметович Кайрденев. К тому времени оба имели достаточный трудовой стаж на заводе.

С.Ф. Немцеву было поручено заниматься общезаводским хозяйством, включая строительство новых объектов и реконструкции старых, а А.К. Кайрденев стал курировать строительство новых технологических установок.

С.Ф. Немцев — один из опытнейших специалистов нашего завода. Пятнадцать лет он работал главным механиком завода. До него не было ни одного главного специалиста так долгое время сумевшего руководить столь ответственным участком работы. В 2002 году Сергея Федоровича переводят заместителем директора строящегося предприятия по капитальному строительству. И здесь он сумел показать себя как знающий специалист. Предложения, которые вносит С. Ф. Немцев, отличаются конструктивностью. Строительство стала второй специальностью Сергея Федоровича. Теперь его больше можно увидеть на строительных площадках, а не в кабинете. Ведь, начиная с 2003 года завод — действующее предприятие по нефтепереработке и одновременно — большая строительная площадка. Модернизируются старые технологические установки, объекты, устанавливаются и пускаются в эксплуатацию новые оборудования. В гуще строительных дел находится Сергей Федорович. В связи с реструктуризацией должность С. Ф. Немцева менялась неоднократно, но содержание работы оставалось прежней — строить качественно и в срок. Сергей Федорович работал заместителем управляющего директора по капитальному строительству и реконструкции, сейчас работает директором департамента капстроительства.

А.К. Кайрденев — молодой, но уже показавший себя как специалист, руководитель службы капитального строительства. После окончания в 1993 году Казахского химико-технологического института по специальности инженер-химик-технолог его принимают в цех №1 оператором установки ЭЛОУ-АТ-2. Обладая хорошими профессиональными знаниями, он подкрепляет их практическими навыками, досконально изучая работу установки. Лишь через пять лет А.К. Кайрденев переводят начальником установки газо-реагентного хозяйства цеха №1, затем через два года он становится заместителем начальника цеха №3. С самого начала

Арман Курметович отличался от своих сверстников основательностью, серьезным, ответственным подходом к делу. Он не совершит необдуманных поступков, не сделает скоропалительных выводов, все должно быть взвешенно, обдуманно. Имея одно высшее образование, А.К. Кайрденов не останавливается и в 2003 году он заканчивает Академию народного хозяйства при Правительстве Российской Федерации, получив квалификацию менеджера нефтегазового бизнеса. Работая на очень ответственном посту, Арман Курметович снискал к себе уважение как человек, который всей душой болеет за завод, работает, не считаясь со временем. Для него главное было — это сводки рабочего дня, установки должны начать свою работу в срок. Грамотного специалиста нельзя было не заметить. В 2005 году его переводят на работу в АО «НК «КазМунайГаз». В этот период и чуть позже с завода в национальную компанию переводят лучших специалистов — Рахимжана Жангабылова, Гульмиру Даулетчину, Кайсара Екшембаева, Арая Кейкина, Жанболата Туганова, Ниязбека Дузбаева. Именно эти специалисты становятся костяком департамента переработки нефти в национальной компании. «Не белые воротнички», а люди с производства, как никто лучше знающие проблемы заводов, и с некоторыми из них, заводчане работают сообща сегодня. Сейчас Арман Курметович Кайрденов работает директором нефтеперерабатывающего завода в г. Констанца (Румыния).

Работой управления капитального строительства непосредственно руководил заместитель генерального директора по развитию Кайрат Кулымович Уразбаев. Свою трудовую деятельность он начал на заводе, работал начальником цеха №4. Достаточно богатый опыт работы приобрел на должности главного менеджера в НК «Казахойл», затем в НК «КазМунайГаз». И с 2001 года Кайрат Кулымович снова на заводе. К.К. Уразбаев — сильный организатор и производственник, сумел досконально разобраться во всех проектах капитального строительства.

Только добрыми словами можно сказать о Наталье Алексеевне Щербаковой — начальнике отдела капитального строительства. В 1987 году она пришла работать инженером-строителем на завод. Многому ей пришлось учиться на практике, и благо, что у нее были хорошие наставники: это Луиза Васильевна Стойчева и Полина Николаевна Епифанова.

С каждым годом Н.А. Щербакова набиралась опыта, оттачивала свое мастерство, перенимала знания, приобретала деловые навыки работы. Наталья Алексеевна не подводит своих наставников. За годы работы на должности начальника отдела она сумела стать хорошим руководителем. В ней можно подчеркнуть трудолюбие, коммуникабельность, ответственность. Сейчас Н. А. Щербакова является заместителем управляющего директора по капитальному строительству. В ее биографии десятки построенных объектов, и каждый из них — это часть ее жизни. О Наталье Алек-

сеевне можно сказать одно — профессионал и замечательный человек. Какие бы должности не занимала, всегда остается человеком доброжелательным и надежным.

Еще до начала практической реализации проекта реконструкции, в январе 2003 года была принята на работу Нуржамал Жоламановна Есенова в качестве менеджера по организации строительства ДСП. Ее приход был своевременен. В таких специалистах была потребность. Если взять ее послужной список, то главное на что обращаешь внимание, то, что работала она по количеству трудовых лет больше на руководящих должностях, чем на рядовых. Конечно, это вовсе не значит, что строительную «кухню» она не знает. Свой трудовой путь Нуржамал Жоламановна начала на Гурьевском нефтеперерабатывающем заводе в качестве копировщика, затем техника проектно-конструкторского отдела. С ранних лет она хотела зарабатывать на жизнь сама, и поэтому перевелась с очного отделения Казахского химико-технологического института во ВЗПИ. В 1975 году переходит на работу в СРСУ-16 треста «Салаватнефтехимстрой» инженером производственно-технического отдела, затем — старшим инженером, начальником отдела. Более восьми лет работала главным инженером строительного управления. В качестве подрядчика в тот период СРСУ-16 выполняло все строительные работы на заводе, и поэтому производственную работу завода знала достаточно хорошо. После этого были годы руководящей работы автоколонны 2553 Автоуправления и производственной мастерской «Гурьевреставрация». От нулевого цикла до пуска в эксплуатацию установок, Нуржамал Жоламановна прошла все этапы пути. В 2005 году ее назначают заместителем начальника УКС по капстроительству, в августе 2005 года она становится главным специалистом по госприемке, ровно через год — директором департамента по управлению нефтехимическими проектами. Сейчас Нуржамал Жоламановна занимает должность заместителя управляющего директора по инвестиционным проектам. В том, что она — профессиональный строитель, думаю, не вызывает ни у кого сомнений. Обладает ценными знаниями в области строительства, опыт работы — богатейший. С ее мнением считаются не только на заводе, но в национальной компании. Ее рабочим дням можно только удивляться. Как женщина может одновременно заниматься и проектной документацией, и подготовкой строительных площадок, участвовать в совещаниях, решать текущие вопросы и часто работать до глубокой ночи и нести весь этот груз на своих плечах. Благодаря ее настойчивости, упорству, завод получил все согласования по проекту ароматики. И сейчас она с группой специалистов работает над реализацией не только проекта ароматики, но и глубокой переработки нефти. Немало коллег по работе, которые поражаются размаху ее работы, и удивление, где берет силы, чтобы это выполнить на высоком уровне. Зная ее характер, ее отношение к

работе, на память приходят слова поэта Тихонова «Гвозди б делать из этих людей. Крепче б не было в мире гвоздей».

Большой вклад в первый этап реконструкции завода внесли Б.Х. Исабаева, П.Л. Демяшев, Р.Ж. Жангабылов, М.С. Огай, А.А. Сарсембаев, Б. А. Ескалиев, В. И. Щадилов, Я. О. Дурманов, Л. Т. Ержанова, Л. И. Чернова, Л. Л. Ким и многие другие специалисты.

Специалистами группы сопровождения проекта УКСа на протяжении всего периода строительства в 2004 году проведено 1664 инспекции контроля качества строительно-монтажных работ, из них по строительству — 1450, по осмотру оборудования — 70, по радиографическому осмотру — 55 и другие.

В тот период коллектив отдела капитального строительства возглавлял Мурат Кайргалиевич Утегалиев. Это была сплоченная команда из двадцати высококвалифицированных специалистов, накопившая громадный практический опыт строительства новых и реконструкции действующих объектов завода. В ОКСе выделены три направления — группа капитального строительства, осуществляющая непосредственно технический надзор за строительством, группа организации строительства, на которую возложены функции осуществления контроля проектных работ, подготовки разрешений на строительство, оформление актов сдачи объектов в эксплуатацию, группа по поставкам оборудования и материалов для строительства.

Объемы технического контроля за строительством распределены между специалистами группы, в соответствии с видами проводимых работ. Строительную группу возглавляет специалист по строительству Алтынбек Алимович Джангиров. Начиная с разбивочных работ, подготовки площадки под строительство. Именно первыми, с забивки колышка, заходят на объект строители и до сдачи объекта в эксплуатацию осуществляют контроль. Ответственность, пунктуальность, инициативность — вот главные черты, которые отличают этого человека.

Контроль за механо-монтажными, теплоизоляционными работами осуществляла группа механиков — Аманжан Сегизбаев, Алексей Калмыков, Каиржан Туракбаев — достойные продолжатели семейных династий завода — Сегизбаевых, Калмыковых, Туракбаевых, профессионалы своего дела.

Электромонтажные работы курировали Марат Смагулов, Николай Николаевич Дубинин — специалисты своего дела. Контроль за работами по КИП, слаботочным системам осуществляла группа под руководством Таймаза Сарниязова Таймаза. Под его началом работали ведущие инженера Татьяна Ушакова и Виталий Чертихин. Оба — выходцы из цеха № 7, знающие, толковые специалисты.

Инженерные коммуникации — огромный объем работ по всем объектам, это — и внутренние сети ВИК, наружные сети. И с особой тщатель-

ностью, в соответствии с нормами, осуществляла приемку работ Татьяна Евгеньевна Кузнецова — ведущий инженер по коммуникациям. И она является достойным продолжателем дела своего отца Евгения Александровича Шилова, который на протяжении многих лет руководил цехом №8.

В свете предстоящей реализации новых проектов была создана группа по реконструкции. Марат Сарсенович Мулдашев и Михаил Погребинский — старейшие работники основного производства, цехов завода, с недавнего времени работают в ОКСе. Их задача — организация и контроль по всем объектам реконструкции действующих установок.

А начинается любая стройка с проектов. Это и подготовка технических заданий на разработку проектов, заключение договоров, контроль за качественным и своевременным исполнением, получение экспертизы и согласований Проектов. Руководила этим участком Алевтина Николаевна Котельникова. Под ее началом работали Руслан Салкенов, Светлана Волкова, Женис Каражигитов.

В группе комплектации поставок оборудования и материалов трудились Бахыт Егизбаев и Валерий Михайлович Дмитриев, осуществлявшие контроль за своевременной поставкой и передачей в монтаж оборудования.

В 2006 году была завершена реконструкция, но подготовка работы нового производства была начата в 2004 году. Во исполнение «Плана мероприятий по оптимизации структуры управления проектом реконструкции АНПЗ», подписанным Вице-президентом АО «НК «КазМунайГаз» М. Д. Батырбаевым от 19.11.2004 года, приказом №261/п от 04.11.2004 года по ТОО «Атырауский НПЗ» был образован цех №2. В развитии этого приказа вышел новый приказ за № 426/п о штатном расписании ИТР цеха №2. Начальником цеха был назначен М.М. Бекберген, заместителем начальника цеха — Д.В. Козырев, старшим механиком цеха — М.С. Огай, старшим инженером-технологом — начальником комбинированной установки гидроочистки бензина и дизельных топлив (УГБД) — С. А. Посохин, заместителем начальника УГБД — А.С. Тохбаев, механиком УГБД — М.Ф. Хаматов, начальником установки по производству и очистки водорода (УПОВ) — А.А. Гуштин, механиком УПОВ — Б.А. Ескалиев, начальником установки по производству серы (УПС) — Ж.Н. Тулеуов, механиком УПС — В.В. Джумуров, начальниками смен — Р.Д. Бисалиев, А.Б. Костерин, А.К. Бактесиков, Р.Е. Капанов, А.Т. Шошанбасов, начальником участка КИПиА — Е.С. Тышканбаев, начальником участка электроснабжения — М.Ж. Смагулов. Все они прошли трудовую закалку в действующих цехах и многие из них имели на тот момент достаточный опыт. Затем многие специалисты прошли обучение на аналогичных установках за рубежом и первыми освоили новое производство.

## *Ароматика*

Ренессанс завода не завершился в 2006 году, это было лишь его началом. Еще ранее были созданы предпосылки к реализации проекта ароматических углеводородов. Поначалу не было единого проекта. Их было два: комплекс по производству бензола и комплекс по производству ароматических углеводородов. Затем инвестиционным комитетом АО «Торговый Дом «КазМунайГаз», 26 июня 2008 года было принято решение об объединении двух проектов для привлечения инвестиций и удобства управления единым проектом. И поэтому до июня 2008 года эти два проекта отдельно проходили все этапы различных процедур по разработке ТЭО, оформлению, согласованию документации.

17 мая 2003 года Указом Президента РК была утверждена Стратегия индустриально-инновационного развития Республики Казахстан на

2003-2015 годы с целью развития несырьевого сектора нефтегазовой отрасли — перерабатывающей промышленности и высокотехнологических производств. Также для обеспечения устойчивого развития страны на основе диверсификации и модернизации экономики, создания условий для производства конкурентных видов продукции и роста экспорта постановлением Правительства Республики Казахстан от 29 января 2004 года №101 была утверждена «Программа развития нефтехимической промышленности Республики Казахстан на 2004-2010 годы».

Во исполнение вышестоящих документов, приказом Президента АО НК «КазМунайГаз» от 22 февраля 2006 года №88 был утвержден «План мероприятий АО НК НК «КазМунайГаз» на 2006-2007 годы по реализации Стратегии индустриально-инновационного развития Республики Казахстан на 2003-2015 годы», согласно п.3, ответственными исполнителями за «Изучение возможности производства сырья для нефтехимии на базе Атырауского НПЗ» являются АО «Торговый Дом «КазМунайГаз» и ТОО «Атырауский НПЗ».

В 2006 году в целях создания нефтехимических комплексов мирового уровня по глубокой переработке углеводородного сырья с выпуском экспортной нефтехимической продукции с высокой добавленной стоимостью Правительство Республики Казахстан, постановлением от 13 октября 2006 года № 989 утвердило «План мероприятий по формированию в Казахстане нефтехимических комплексов мирового уровня и созданию первого казахстанского нефтехимического комплекса», в котором Министерству энергетики и минеральных ресурсов РК и АО НК «КазМунайГаз» поручено обеспечить своевременную реализацию проекта производства бензола на Атырауском НПЗ.

В апреле 2006 года корпорациями «Cosmooil» и «Marubeni» (Япония) было завершено предварительное технико-экономическое обоснование (ТЭО) проекта «Производство бензола на базе Атырауского НПЗ».

28 сентября 2006 года на заседании в АО «НК «КазМунайГаз» инвестиционная комиссия рассмотрела ТЭО, разработанного японскими компаниями «Cosmo Oil Ltd» и «Marubeni Corporation» и решила (протокол №46-47): одобрить в целом дальнейшую разработку проекта производства бензола на Атырауском НПЗ по Варианту 1 (Фаза 1); определить исполнителем проекта АО «ТД «КазМунайГаз»; рекомендовать АО «ТД «КазМунайГаз» совместно с ТОО «АНПЗ» и по согласованию с департаментом нефтепереработки АО НК «КазМунайГаз» провести разработку ПредОВОС для ТЭО и осуществить процедуру получения заключения государственной экспертизы. После получения согласования ТЭО, ПредОВОС от заинтересованных государственных органов РК приступить к разработке проектно-сметной документации (стадия Технический Проект).

15 декабря 2006 года состоялись общественные слушания в г. Атырау предварительной оценки воздействия на окружающую среду ТЭО строительства комплекса по производству бензола, в результате которых был подписан протокол, а также получены положительные заключения государственной экологической, санитарно-эпидемиологической и независимой экологической экспертиз. Одним из основных требований проведенной государственной экологической экспертизы являлось оснащение санитарно-защитной зоны завода стационарными автоматическими станциями контроля качества атмосферного воздуха, что необходимо было учесть при разработке технического проекта. Забегая вперед можно сказать, что, не дожидаясь реализации этого проекта, АНПЗ установил четыре стационарные автоматические станции контроля качества атмосферного воздуха, которые оснащены новейшими газоанализаторами на определение содержания в воздухе сероводорода, окиси углерода, окислов азота, двуокиси серы, бензола и суммарных углеводородов. Информация о состоянии окружающей среды работает в режиме on-line.

13 марта 2007 года АО «ТД «КазМунайГаз» выбрал генерального проектировщика на разработку технического проекта ТОО «ИК «Казгипро-нефтетранс»/ОАО «Омскнефтехимпроект» (Россия).

11 апреля 2007 года протокольным решением АО «ТД «КазМунайГаз» и АО «НК «КазМунайГаз» выбран вариант генерального плана размещения комплекса производства ароматических углеводородов на Атырауском НПЗ.

16 ноября 2007 года успешно были проведены общественные слушания по оценке воздействия на окружающую среду (ОВОС) проекта строительства комплекса по производству бензола. Получены заключения по ОВОС от государственных органов местного и республиканского уровня.

В декабре 2007 года проектно-сметная документация стадии «Проект» в полном объеме согласована со всеми контролирующими органами местного и республиканского уровня.

Получено заключение РГП «Государственная вневедомственная экспертиза проектов» 28 декабря 2007 года по проекту «Строительство комплекса по производству бензола (фаза 1) на Атырауском НПЗ».

28 декабря 2007 года разработано ТЭО на строительство комплекса по производству ароматических углеводородов на АНПЗ (разработчик — ТОО «ИК Казгипронефтетранс»).

16 ноября 2007 года успешно проведены общественные слушания по ПредОВОС ТЭО проекта строительства комплекса по производству ароматических углеводородов.

После проведения открытого конкурса заключен договор 20 августа 2008 года на закуп проектно-изыскательских работ для разработки Проекта на «Строительство комплекса по производству ароматических углеводородов (фаза 2) на АНПЗ».

С 1 по 4 апреля 2008 года на Атырауском ПНЗ проходило совещание по вопросу заключения договора «под ключ» на строительство комплекса производства бензола.

В обсуждении принимали участие представители АО «НК «КазМунайГаз», заместитель генерального директора по производству АО «ТД «КазМунайГаз» Д. С. Тиесов, главный менеджер департамента нефтепереработки Г. Е. Даулетчина, представители Проектного института «КазГипроНефтеТранс» во главе с главным инженером Р. Р. Зайцевым. От ТОО «АНПЗ» приняли участие: **I-ый заместитель генерального директора** — главный инженер К. К. Уразбаев, финансовый директор Б. О. Султангалиева, главный технолог Д. В. Козырев, заместитель главного инженера по экологии и охране труда А. Н. Бикбаев, директор департамента управления нефтехимическими проектами Н. Ж. Есенова и др. Договор «под ключ» включал в себя вопросы финансирования, поставки оборудования, разработка детального проекта и т.д. От каждой из Сторон в обсуждении принимали участие технологи, финансисты, юристы.

4 сентября 2008 года выбран Лицензиар технологических процессов данного проекта — компания «Axens».

8-10 сентября 2008 года в компании «Axens» **проведено стартовое совещание** с участием АО «НК «КазМунайГаз», АО «ТД «КазМунайГаз», ОАО «ОНХП», ТОО «АНПЗ» по согласованию и подписанию Лицензионных соглашений по передаче технологий и Соглашений по передаче регламента.

17-18 сентября 2008 года на АНПЗ было проведено стартовое совещание с участием вышеперечисленных компаний по сбору исходных данных.

29 октября 2009 года состоялось подписание договора между Атырауским НПЗ и китайской компанией «Sinorec Engineering» («Синопек Инжиниринг») на строительство комплекса по производству ароматических углеводородов на Атырауском НПЗ на условиях «под ключ». От казахстанской стороны договор подписал генеральный директор ТОО «АНПЗ»

Т. А. Байтазиев. От китайской стороны данный договор подписал господин Чжу Хайсин. Инвестиционные вложения в проект составили 1 040 млн. долларов США, срок строительства с 2009 по 2013 годы.

Комплекс по производству ароматических углеводородов состоит из следующих объектов:

- установка каталитического риформинга с непрерывной регенерацией катализатора (КРНПК), производительностью по сырью 1 млн. тонн в год;
- установка экстракции бензола и толуола;
- установка для выделения параксилола;
- установка трансалкилирования толуола и тяжелых ароматических углеводородов;
- секция разделения рафината;
- объекты общезаводского хозяйства.

Схема производства комплекса по производству ароматических углеводородов гибкая и позволяет получать либо максимально высокооктановые бензины, либо получать дополнительно до 133 тыс. тонн/год бензола и до 496 тыс. тонн/год параксилола. Проект позволит обеспечить производство ароматических углеводородов, а также обеспечит производство экологически чистых бензинов. Те канцерогенные вещества, которыми мы сегодня вдыхаем вместе с парами выхлопных газов автомобилей, будут выделены отдельно в виде сырья нефтехимии.

Бензол и параксилон — востребованные продукты переработки нефти, которые, в свою очередь, служат сырьем для выпуска огромного ассортимента нефтехимической продукции. Бензол используется для получения капронов, параксилолов с последующим получением пластических масс и пластмассовых волокон. Это получение красителей, ядохимикатов для сельскохозяйственного производства. Это фенолформальдегидные смолы для строительного бизнеса, мебельной промышленности. Это сырье для получения лекарственных препаратов, растворителей. Пластические волокна используются в интерьерном оформлении, в автомобильной промышленности, и вообще сегодня очень трудно назвать отрасль, в которой они не используются.

Достижение поставленных целей развития Атырауского НПЗ предполагает решение следующих задач: увеличение мощности вторичных процессов до 1000 тыс. тонн/год, с целью увеличения объема высокооктановых компонентов автобензинов; производство продукции с высокой добавленной стоимостью — бензола и параксилола как базового сырья для нефтехимической отрасли; увеличение ресурсов по водороду, необходимого для установок гидроочистки и повышения качества продукции; интегрирование с проектами по развитию нефтехимических производств в Западном Казахстане; коренная реконструкция технологических мощностей для выведения их на современный технический уро-

вень и обеспечения Казахстана качественными моторными топливами, сырьем для нефтехимии и другими нефтепродуктами, а также экспорта нефтепродуктов, качество которых должно отвечать мировым стандартам и требованиям внутреннего и экспортного рынков; создание новых рабочих мест в г. Атырау.

После подписания договора местные неправительственные организации (НПО) «подняли шум», что это очень опасное производство, и категорически нельзя строить подобные комплексы в черте города. Для разъяснения были проведены встречи «за круглым столом» с участием руководителей НПО, государственных контролирующих органов и СМИ. В республиканских, городских и областных СМИ были опубликованы разъяснительные статьи и интервью. Обычно негативно рассуждают те, кто просто мало видел. И, для того, чтобы журналисты и НПО увидели все своими глазами, был организован пресс-тур на китайский нефтеперерабатывающий завод.

Исторически сложилось и экономически оправдано, что большинство нефтеперерабатывающих и нефтехимических комплексов расположено в крупных городах, с развитой транспортной системой и значительным собственным потреблением нефтепродуктов. Более того, в Европе аналогичные существующие заводы в силу их географического месторасположения практически не имеют специальных санитарно-защитных зон между комплексами жилыми массивами, а высокая степень экологических требований достигается за счет современных и безопасных технологий производства параксилолов. Безопасность обеспечивается надежностью систем управления и защиты.

Одним из аргументов против китайской компании была якобы дешевизна проекта. В тендере на строительство комплекса ароматики участвовали две компании.

Ввиду, того, что японская сторона слишком высоко оценила риски собственных инвестиций, в период кризиса, и предоставила резко завышенную цену, для подписания Договора выбрана китайская компания «Sinopet Engineering». Также, существенным преимуществом компании «Sinopet Engineering» по отношению к японской компании является срок реализации проекта – 39 месяцев против 54 месяцев. Цена проекта не является заниженной и незначительно превышает стоимость, которая была предварительно рассчитана на стадии разработки технического проекта.

Комплекс только условно можно будет называть китайским. По условиям договора, технологии будут использоваться знаменитой французской компании Axens, применяемые на доброй трети заводов Западной Европы. Это еще одно требование Казахстана, направленное на безопасность производства, при заключении контракта. Для производства ароматических углеводородов выбран портфель технологий ParamaX® компа-

нии "Axens". Портфель ParagmaX® включает набор технологий для производства параксилола и бензола из бензиновой фракции. Компании «Axens» и «Exxon Mobil Chemical» образовали альянс для предоставления технологий производства параксилола на новых комплексах по всему миру. Технология Mogrhylane® (блок извлечения бензола) компании "Uhde" также входит в этот портфель.

С 2005 года компания Axens предоставила лицензии на комплексы ParagmaX® общей производительностью по параксилолу и бензолу порядка 10 млн. тонн ежегодно, при этом гарантируя самую высокую в мире экологическую безопасность.

Опять-таки, по условиям контракта, именно Axens будет диктовать, какое оборудование и у какого производителя следует закупать. Так что китайским будет лишь вспомогательное оборудование и исполнение.

Приведем известные данные: крупнейшими экспортёрами параксилола являются: Япония — 29 процентов, США — 17 процентов, Корея — 15 процентов, Сингапур — 10 процентов, Индия — 7 процентов. На Западную Европу приходится 9 процентов или 2,4 млн. тонн в год производства параксилола: Голландия, Бельгия, Великобритания — по 20 процентов, Германия и Италия — по 13 процентов, Франция, Испания, Португалия — около 5 процента каждая. То есть эти страны имеют объёмы производства параксилолов, обеспечивающие собственную потребность со значительным избытком, и речи, о том, что данное производство только для стран третьего мира (бедных стран — куда выводится все вредное производство) нет. Производством ароматических углеводородов занимаются страны с мощным экономическим потенциалом.

Главные производители ароматических углеводородов в мире — крупнейшие компании, в их числе: British Petroleum, Exxon Mobil Chemical, Chevron Philips Chemical, Mitsubishi Chemical, Polimeri Europa, Reliance Industries, Shanghai Petrochemical, Teijin.

*В элиту производителей ароматических углеводородов попасть не так просто — технологии очень дорогие и не всем доступны.*

Учредителем компании «Sinopec Engineering» является китайская нефтяная и химическая корпорация «Sinopec». Корпорация «Синопек» занимает в мире 3 место по переработке нефти и 4 место по производству нефтехимической продукции, а также 2 место по добыче нефти в Китае. Корпорация «Sinopec» заняла 16 позицию в рейтинге «Fortune Global 500», имея доход 59 млрд. 118\$ в 2008 году, когда она произвела 42 млн. тонн нефти и 8,3 млрд. куб. м. природного газа, переработала 190 млн. тонн нефти и произвела 6,29 млн. тонн этилена. По оценке, на текущий момент, Корпорация занимает уже 7 место в мировом ранге крупных компаний.

Противники реализации КПА не до конца понимают сути проекта, считая, что они борются за экологию. Проект же в первую очередь на-

правлен на улучшение экологических характеристик товарных продуктов, которые в основном используются в Казахстане.

Экологические исследования по оценке влияния данного проекта на окружающую среду провел российский институт "Омскнефтехимпроект". Проект имеет прямую экологическую составляющую. Идея "глубокой переработки нефти" (очищения бензина от ядовитого и канцерогенного бензола и максимального извлечения полезных свойств нефти, т.е. ее рационального использования). В настоящее время содержание бензола в бензине АНПЗ составляет от 5 до 7 процентов, а после создания КПА составит всего 1 процент.

По расчетам институтов, выбросы от новых установок составят 3,4 процента от общего объема выбросов на предприятии, в целом же количество загрязняющих веществ снизится на 28 тонн. Сократятся выбросы в атмосферный воздух, улучшится санитарно-гигиеническое состояние атмосферного воздуха на ближайших селитебных (жилых) территориях, сократится валовой объем выбросов, эффективное использование водного ресурса на предприятии позволит сократить потери воды и увеличить объемы использования оборотного водоснабжения, твердые отходы будут направляться на полигон предприятия.

Переход всего автотранспорта только в Атырау на евростандартный бензин позволит уменьшить объем выбросов от автотранспорта в 5 раз. Заказчики уверенно позиционируют свой проект как прямой экологический. Из состава бензина убираются бензол, олефины и ароматика для соответствия стандартам Евро. Внедрение современных технологий, например, установки рекуперации (улавливания) паров, "предотвратит выбросы в атмосферный воздух", а полигон по утилизации замазученных грунтов "на 95 процентов сократит содержание нефтяных отходов". Также заказчики отметили, что выполнили требования общественности, выдвинутые на прежних слушаниях: предусмотрели автоматический контроль (четыре экопоста будут вести непрерывное наблюдение по границе санитарно-защитной зоны предприятия) и посадку деревьев ("зеленый пояс") по периметру завода. На случай аварийных ситуаций безопасное удаление углеводородных паров будет обеспечивать дополнительная факельная установка.

Наш проект не является крупным для китайской стороны и, скорее всего, будет их визитной карточкой для дальнейшей работы на нашем рынке.

То, что в период мирового кризиса, под атырауский проект выделены средства, говорит о том, что Проект, в целом, высокорентабелен. Приложены немалые усилия Главы государства и Правительства по привлечению инвестиций и тем самым, будут решены экологические проблемы, созданы дополнительные рабочие места и налажен выпуск продукции с высокой добавленной стоимостью.

Специалисты завода имеют опыт в реализации крупного проекта реконструкции с японскими компаниями мирового уровня и вполне способны оценить качество поставок оборудования и услуг китайской компании.

В июне 2010 года АО «НК «КазМунайГаз» провела конференцию с казахстанскими поставщиками по вопросам размещения заказов при строительстве комплекса по производству ароматических углеводородов. В работе конференции приняли участие представители МНГ РК, АО «Агентство по развитию местного содержания», акимата Атырауской области, компании «Sinopet Engineering», АО «НГСК «КазСтройСервис», казахстанских машиностроительных компаний и др.

Основной целью мероприятия было обеспечение размещения заказов крупных казахстанских машиностроительных компаний и производителей электротехнического оборудования в реализации данного проекта.

Обращаясь с приветствием к участникам конференции, генеральный менеджер по проектам маркетинга нефти и нефтепродуктов КМГ Муратжан Мусайбеков подчеркнул важность проведения мероприятия.

«Мы заинтересованы в участии казахстанских машиностроительных компаний в проекте строительства КПА на Атырауском НПЗ, который входит в Государственную программу по форсированному индустриально-инновационному развитию РК на 2010-2014 годы, — отметил М. Мусайбеков. — Подобные встречи позволяют донести до потенциальных поставщиков товаров, работ и услуг, возможно, более полную информацию о принципах и подходах в закупочной деятельности КМГ, наладить «обратную связь», обсудить наиболее важные для участников конференции проблемы и задачи».

Представители компании «Sinopet Engineering» и АО «НК «КазМунайГаз» рассказали участникам конференции о технических параметрах строительства данного проекта и требованиях к качеству закупаемых товаров, работ и услуг.

Г-н Фуцян также проинформировал о графике работ в рамках реализации проекта. Поскольку комплекс будет возводиться на базе существующего завода, то на первой стадии строительства потребуются демонтаж старого оборудования. В первом полугодии будут проводиться проектно-изыскательные работы, забивка свай и прочее. Закупка оборудования намечена на второе полугодие 2011 года. Чжэн Фуцян отметил, что компания «Sinopet Engineering» намерена проводить тендеры по закупке оборудования, придерживаясь законов Китайской Народной республики и руководствуясь собственной рабочей схемой.

Например, схема по закупке основного оборудования выглядит так: потенциальному поставщику будет дано 7 месяцев с момента объявления тендерных условий на изготовление и поставку опытного образца оборуду-

дования. Решение о закупе будет принято лишь после успешных испытаний. Руководитель проекта с китайской стороны перечислил также ряд требований к потенциальным поставщикам из Казахстана. Требования довольно жесткие, включая соответствие американским стандартам качества и наличие опыта в реализации крупных проектов. Для увеличения казахстанского содержания в закупе товаров, работ и услуг, отечественным компаниям необходимо производить оборудование и технику, отвечающим мировым стандартам и обеспечивающим нормы безопасности. Также товары, работы и услуги казахстанских поставщиков и производителей должны быть конкурентоспособны по цене ТОО «Атырауский НПЗ». Содержание проекта: на этапе технологических пакетов и базового проекта Заказчик подразделяет работы на первую и вторую фазы. Основные работы первой фазы: установка непрерывного каталитического риформинга с производительностью 1 миллион тонн в год, экстрактивная дистилляция с производительностью 500 тысяч тонн/год и общезаводские работы, комплектующие секции (всего 30 титулов). Основные работы второй фазы: установка параксилола с производительностью 500 тысяч тонн/год и общезаводские работы, комплектующие секции (всего 39 титулов). В проекте КПА будут применяться самые передовые в мире технологические пакеты французской компании AXENS. Данный комплекс имеет ряд особенностей: малое капиталовложение, безопасность работы, низкий эксплуатационный расход, высокий выход продуктов. Для удовлетворения требования по долгосрочной безопасной эксплуатации, в проекте КПА применяются в основном крупное оборудование, легированные и комбинированные материалы, что задает высокие требования к закупке оборудования и материалов. Все подрядчики должны быть сертифицированы по системе менеджмента качества ISO-9000.

В свою очередь, участники мероприятия, в том числе представители АО «Белкамит», АО «Петропавловский завод тяжелого машиностроения», АО «Имсталькон», ТОО «Rominserv-Kazakhstan», АО «Западно-Казахстанская машиностроительная компания» и других компаний проинформировали о технологических возможностях по участию в данном проекте.

Во время конференции было отмечено, что при проведении детальной оценки технико-экономических предложений потенциальных стратегических партнеров большое внимание было уделено казахстанскому содержанию. При этом доля местного содержания спрогнозирована по новой методике, согласно которой для его подтверждения в обязательном порядке необходимы сертификаты СТ-KZ.

Привлечение казахстанских поставщиков работ, товаров и услуг у компании «Sinoprec Engineering» составляет 30 процентов. Так, согласно заключенному договору, АО «НГСК «КазСтройСервис», имеющее опыт

строительства крупных объектов нефтяной отрасли, выполнит часть работ (услуг), закуп оборудования и материалов на сумму 362 млн. дол. США (54,3 млрд. тенге).

В целом, в период строительства у казахстанских компаний планируется закупить оборудование на сумму 58 155 тыс. дол. США (8 723 178 тыс. тенге), или 16 процентов; материалов — 52 342 тыс. дол. США (7 851 362 тыс. тенге), или 18 процентов; работы (услуги) — на 111 865 тыс. дол. США (33 354 341 тыс. тенге), или 29 процентов.

С целью привлечения казахстанских специалистов в 2010 г. будет создано 270 рабочих мест; в 2011 г. планируется 1 500 мест; в 2012 г. — 1 800 мест; в 2013 г. — 900 мест.

При выборе подрядчиков китайцы будут обращать внимание на опыт работы и на финансовые результаты потенциальных подрядчиков за прошлый год. Условия, несомненно, жесткие, но они, по сути, соответствуют системе предквалификационного отбора, применяемой ведущими западными нефтяными компаниями. Для таких компаний, как АО «Белкамит», АО «Петропавловский завод тяжелого машиностроения», АО «Имсталькон» и других, имеющих богатый опыт выполнения подрядов на Тенгизе и Кашагане, в подобной системе особых неожиданностей не предвидится.

Закуп оборудования, в основном, будет выполняться во 2-ом полугодии 2011 года путем проведения тендеров по принципу открытости, прозрачности и равноправия.

Подписанию Генерального кредитного соглашения предшествовала большая работа по подготовке всех необходимых документов для проведения банковской экспертизы инвестиционного проекта в соответствии с установленными условиями кредитования АО «Банк развития Казахстана».

Требование Банка заключалось в получении внешних независимых экспертных оценок по инвестиционному проекту. Специалистами завода проведена работа по заключению необходимых договоров с внешними экспертами, собраны и подготовлены исходные данные, на основании которых получены заключения по технической, правовой и залоговой оценке инвестиционного проекта. Также по замечаниям и рекомендациям АО «Банк Развития Казахстана» специалистами завода с экспертными организациями проведена работа по доработке внешних оценок инвестиционного проекта.

31 марта 2010 года получено положительное экспертное заключение Банка по Проекту и рекомендации к рассмотрению уполномоченными органами АО «Банк развития Казахстана».

25 марта 2010 года и 28 мая 2010 года решениями Совета Директоров АО «Банк развития Казахстана» были определены индикативные условия кредитования.

Специалистами завода и АО «КазМунайГаз — переработка и маркетинг» проделан значительный объем работы по решению вопросов, свя-

занных с отлагательными условиями к Генеральному кредитному соглашению (по технической, коммерческой, финансовой, правовой и залоговой части). В этом есть вклад специалистов АО «КазМунайГаз «Переработка — Маркетинг»: заместителя генерального директора по финансам и экономике Айзады Умбетовны Аккайсиевой, директора департамента инвестиционных проектов Юлии Александровны Прицерт, заместителя директора департамента корпоративного развития Жанар Дандыбаевой, главного юрисконсульта Ляззат Бимухамбетовой.

Банку был представлен пакет документов, состоящий из Технико-экономического обоснования (ТЭО) и финансово-экономической модели Проекта в соответствии с требованиями АО «Банк Развития Казахстана».

При этом необходимо отметить, что ТЭО (Бизнес-план) согласно требованиям Банка и финансово-экономическая модель Проекта разработаны собственными силами специалистов АО «КазМунайГаз — переработка и маркетинг» и ТОО «Атырауский НПЗ» без привлечения проектной организации. ТЭО и финансово-экономическая модель проекта включает исходные данные и условия, а также коммерческий, технический, социальный, экологический, институциональный, финансовый, экономический разделы и соответствующие приложения.

Также была выполнена большая работа по согласованию условий Генерального кредитного соглашения, Договоров банковского займа и Договоров залога имущества, а также по подготовке приложений к договорам залога с перечнем движимого и недвижимого имущества передаваемого в залог. Принимая во внимание, что АО «Банк Развития Казахстана» имеет внутренние утвержденные условия типовых договоров залога и кредитных соглашений, специалисты завода в ходе переговоров с банком путем обосновывающих аргументов добились внесения изменений в договора залога и кредитное соглашение в пользу ТОО «Атырауский НПЗ».

Достижению поставленных задач по заключению Генерального кредитного соглашения способствовала организованная и слаженная работа группы специалистов завода, возглавляемой управляющим директором по капитальному строительству и реконструкции Н. К. Кейкиным. В этой работе приняли активное участие первый заместитель управляющего директора по КС и реконструкции Ж. Кашаубаев, заместитель управляющего директора по нефтехимическим проектам Н. Ж. Есенова, директор юридического департамента В. Лаговский, начальник ФЭО по развитию Б. Х. Исабаева, заместитель директора юридического департамента А. Каримов, заместитель главного бухгалтера по капитальному строительству С. Н. Мутовчиева, главный специалист по экономике А. Досмухамбетов, ведущий экономист ФЭО по развитию Д. Съезгалиева и другие специалисты завода.

30 июля 2010 года в Астане состоялось подписание генерального кредитного соглашения в рамках реализации инвестиционного проекта

«Строительство комплекса по производству ароматических углеводородов» между АО «Банк развития Казахстана» и ТОО «Атырауский нефтеперерабатывающий завод». В рамках подписанного соглашения БРК выдал кредит Атыраускому заводу 1 миллиард 63 миллиона долларов США сроком на 13 лет.

От ТОО «АНПЗ» соглашение подписал генеральный директор Т.А. Байтазиев, от Банка Развития Казахстана — управляющий директор, член правления АО «Банк развития Казахстана» А.Б. Касенов. У этого кредита два источника: кредитный заем от китайского Эксимбанка — примерно 85 процентов от общей суммы и остальные 15 процентов — средства из Национального фонда Казахстана.

С подписания генерального кредитного соглашения началась практическая стадия модернизации нашего завода. Строительство нового комплекса на НПЗ будет осуществляться не только благодаря львиной доле китайских инвестиций, но и при непосредственном участии компании из этой страны «Sinorec Engineering».

Однако, по словам управляющего директора «КазМунайГаза» Данияра Суиншликовича Тиесова, модернизация Атырауского завода на этом не закончится. Строительство нового комплекса по производству ароматических углеводородов — это лишь второй этап работ. Третий начнется в 2011 году.

Гали Искаков, председатель правления АО «Банк развития Казахстана»: «Мы ожидаем, что проект будет реализован в указанные сроки, то есть в конце 2013 года. И достаточно льготные условия нашего кредита позволят данному проекту успешно работать. Это наш первый проект с компанией «КазМунайГаз», мы другие нефтеперерабатывающие заводы не финансировали. И это на сегодняшний день самый крупный займ для БРК за его 9-летнюю историю».

Талгат Байтазиев: «Подписание кредитного соглашения — это еще один большой шаг в реализации Проекта строительства комплекса по производству ароматических углеводородов». Можно это событие назвать историческим. Такого кредита не получало ни одно предприятие до этого времени. АНПЗ получил кредит без поручителей. Кредит получен по линии соглашения между главами государств — Казахстана и Китая. И еще одна особенность: ни один проект как наш не обсуждался широко в СМИ и не имел большого противостояния общественности. Но завод сумел найти выход из ситуации и доказать, что реализация этого Проекта жизненно необходима для завода, города, страны».

В сентябре был произведен авансовый платеж. 4 сентября 2011 года на Атырауском нефтеперерабатывающем заводе прошла церемония, на которой символично был заложен «первый камень» в строительство комплекса по глубокой переработке нефти. Первому слово было предостав-

лено президенту АО «Национальная компания «КазМунайГаз» Каиргельды Максutowичу Кабылдину. Он поздравил всех нефтепереработчиков и гостей с профессиональным праздником — Днём нефтяника. Сообщил, что модернизация Атырауского завода, старейшего в стране, осуществляется в соответствии с Государственной программой индустриально-инновационного развития, согласно которой после модернизации всех трёх нефтеперерабатывающих заводов страны в 2015 году общая переработка нефти должна достичь 17 миллионов тонн, что впервые позволит Казахстану полностью удовлетворить потребности внутреннего рынка в светлых нефтепродуктах, отказавшись от их импорта из Российской Федерации. Из России мы будем импортировать только нефть, поскольку существующие мощности Павлодарского НПЗ привязаны именно к Сибирскому сырью, и поставлять на него нефть с казахстанских месторождений просто нецелесообразно.

Касаясь непосредственно создания комплекса по производству ароматических углеводородов, К.М. Кабылдин особо подчеркнул: «Президент нашей страны Нурсултан Назарбаев поставил перед нефтяной отраслью задачу о более глубокой переработке сырья, постепенном отходе от продажи только сырой нефти, привлечении в отрасль новых современных технологий. Поэтому реализация проекта на АНПЗ как раз и позволит внедрить современные технологии, а в дальнейшем войти в число нефтехимических государств мира».

Строительство комплекса, как известно, будет вести китайская компания «Sinopet Engineering». Прибывший на церемонию закладки «первого камня» заместитель генерального директора компании Цзян Дэцзюнь в своём выступлении отметил символичность того, что событие проходит как раз накануне профессионального праздника нефтяников Казахстана. «Этот проект не простой. Он по полному праву считается стратегическим, очень важным. И мы гордимся тем, что его реализация стала возможной благодаря грамотной политике Президента Казахстана, поставившего задачу диверсификации экономики страны, — сказал Цзян Дэцзюнь. — Этот проект в Казахстане для нашей компании — первый. Но, глядя вперёд, мы надеемся на плодотворное сотрудничество, которое наверняка не ограничится лишь созданием комплекса по производству ароматических углеводородов. Мы оправдаем возложенные на нас обязанности. И постараемся максимально вовлечь в проект казахстанские компании. Могу сообщить, что мы уже начали переговоры с казахстанскими производителями. И вместе со своими коллегами из Казахстана максимально учтём при строительстве экологические аспекты, вопросы охраны окружающей среды, социальные обязательства перед обществом».

«Я уверен, что наш коллектив сделает всё от него зависящее, чтобы проект был завершён в оговоренные сроки, и Казахстан получил и продукцию нефтехимии, и топливо мирового класса. Залогом этой уверен-

ности служит то, что для нашего завода — это не первый проект. И, я думаю, не последний. При этом мы уже привыкли, что модернизация нашего предприятия проходит при работающем заводе, который ни на день не останавливается. Хотя, согласитесь, это не так и просто. И в этот раз мы справимся с порученным, сделав всё от нас зависящее, чтобы Казахстан вошёл в число 50-ти самых конкурентоспособных стран мира», — сказал на церемонии генеральный директор ТОО «Атырауский НПЗ» Талгат Алтыбаевич Байтазиев.

Управляющий директор АО «Банк Развития Казахстана» Елдар Тенизбаев проинформировал, как будет осуществляться финансирование проекта. А председатель совета директоров казахстанской компании АО «НГСК «КазСтройСервис» Кннет Ламберг, которая выполнит основные работы на проекте, заверил, что всё порученное будет выполнено в срок и качественно.

После завершения церемонии начала строительства комплекса ароматики, Каиргельды Максutowич Кабылдин встретился с заводчанами. Он сообщил о стратегических планах компании «КазМунайГаз». Как известно, законодательство дает национальной компании возможность получения права недропользования без проведения конкурса, на основе прямых переговоров. Кроме того, закон гарантирует «КМГ» долю в размере не менее 50 процентов в проектах по освоению казахстанского сектора Каспийского шельфа.

Эти преимущества существенны и позволяют рассчитывать на увеличение доли «КМГ» в разработке нефтегазовых месторождений в республике. В 2010 году доля «КМГ» в общем объеме добычи нефти в Казахстане составит 28 процентов. Между тем Национальная компания «КазМунайГаз» планирует к 2015 году войти в число тридцати крупнейших нефтегазовых компаний мира, увеличив запасы нефти категории 2P (доказанные и вероятные запасы) до 790 миллионов тонн, а годовой объем добычи нефти — до 24 миллионов тонн.

Как сообщил К.М. Кабылдин, «КазМунайГаз» успешно реализует политику увеличения ресурсной базы и уровня добычи через дочерние организации и совместные предприятия. Основные из них — это «Разведка Добыча «КазМунайГаз», «КазМунайТениз» и ТШО.

Руководители «КМГ» ответили и на вопросы журналистов. В частности, говоря о ценовой политике, К.М. Кабылдин сообщил, что после создания Таможенного союза в течение какого-то времени цены на бензин и другие горюче-смазочные материалы в Казахстане, России и Беларуси уравниваются.

— Сегодня в Казахстане цены на ГСМ ниже, чем в соседней России. Сдерживание цен у нас происходит по двум основным причинам — сдерживать инфляцию и обеспечить конкурентоспособность сельского хозяй-

ства. В России нет такого регулирования. Там ценообразование на нефтепродукты происходит по рыночным принципам, отталкиваясь от стоимости нефти на мировом рынке. После создания Таможенного союза следует ожидать, что цены уравниются. Может там, чуть опустятся, о чем недавно говорил премьер-министр РФ Владимир Путин, или у нас немного поднимутся. Но главное, рано или поздно мы придем к одной цене, — высказал свою точку зрения журналистам К.Кабылдин. Также сообщил, что только «КазМунайГаз» фактически дотирует рынок нефтепродуктов в год на 32 миллиарда тенге, поставляя на отечественные НПЗ нефть по себестоимости.

С 1 октября 2010 года генеральный подрядчик по проекту «Комплекс по производству ароматических углеводов» китайская компания «Sinorec Engineering» совместно с казахстанскими компаниями приступила к работам на строительных площадках завода.

Общее количество площадок 21, в том числе: на территории завода — 17, за пределами — 4. Все строительные площадки, на которых проводились подготовительные работы Атырауским НПЗ, уже переданы генеральному подрядчику.

Будущие технологические установки будут строиться на месте демонтированных старых производственных объектов, эксплуатировавшихся с 1945 года. Под строительство установок производства ароматических углеводов (предфракционирования ксилолов «Eluxyl», изомеризации ксилолов «ХуМах», трансалкилирования толуола «TransPlus», разделение рафината) демонтированы 8 старых нефтяных резервуаров по 13 000 кубометров каждая, с инфраструктурой. Новая установка каталитического риформинга бензинов с блоком извлечения бензола будет построена на месте старого бензинового резервуарного парка и двух демонтированных насосных открытого типа. Предварительно вместо демонтированных объектов будут построены новые, идентичные по назначению, современные и автоматизированные производственные объекты.

В конце декабря 2010 года на площадке работали 123 человека, из них ИТР — 17 (технадзор, ТБ, прорабы, инженеры), рабочие — 78 и механизаторы — 28. Были произведены ограждения всех строительных площадок. На них в течение 70 календарных дней были проведены геолого-изыскательские и топографические работы, пробурены 76 скважин. Завершены работы по забивке испытательных свай, период испытания которых составляло 60 календарных дней.

Вместе с тем, Подрядчик одновременно ведет работы по рабочему проектированию, основная группа проектировщиков (около 200 чел.) работает в офисе компании «Sinorec Engineering».

С октября по март 2011 года выполнены демонтажные работы на сумму 364, 4 млн.тенге (с НДС) с привлечением казахстанских компаний

АО «НГСК «КазСтройСервис», ТОО «Сер-Тілек Сервис», ТОО «Трансстройинжиниринг» и ТОО «ЗССИ».

Для начала производства строительных работ заводом передано генеральному подрядчику 12 площадок. С целью оперативного контроля на площадках 2-х основных технологических установок установлены web-камеры для наблюдения в режиме «on-line».

В марте 2011 года компания «Caspian Construction Company Limited», являющаяся субподрядчиком «Sinopec Engineering», приступила к работе по забивке свай под фундаменты технологического оборудования установок. Данная компания имеет лицензию международного образца, а также современное оборудование, позволяющее забивку свай в самые кратчайшие сроки (не более 3-х минут на одну сваю). Первая свая была забита 30 марта. Сейчас их забито более четырех тысяч.

За ходом реализации проекта АО «НК «КазМунайГаз» и АО «КазМунайГаз – переработка и маркетинг» осуществляют мониторинг на еженедельной и ежемесячной основе.

Строительство комплекса по производству ароматических углеводородов на АНПЗ – один из важнейших инвестиционных проектов страны, от реализации которого в ближайшие годы будет зависеть выполнение планов правительства. Стартовал он успешно. Есть уверенность, что коллектив АНПЗ приложит все силы для успешного завершения реконструкции завода и строительства нового комплекса качественно и в установленные сроки.

### ***Реконструкция вакуумного блока установки ЭЛОУ-АВТ-3 и установки замедленного коксования***

В 2006 году Атырауским НПЗ были инициированы проекты «Реконструкция вакуумного блока установки ЭЛОУ-АВТ-3» и «Реконструкция УЗК» и протокольным решением заседания инвестиционной комиссии АО «НК «КазМунайГаз» включены в перечень инвестиционных намерений Компании и одобрены затраты на разработку проектно-сметной документации (протокол ИК АО НК КМГ №49 от 02 ноября 2006г.).

С февраля по март 2007 года по итогам проведенных открытых конкурсов заключены договоры с разработчиками проектов и начато проектирование по всем подобъектам инвестпроектов. В разработке проектов приняли участие казахстанские проектные институты – АО «КаспийМунайгаз», ТОО «Зейнет», ТОО «ТАиД», ТОО «Казнефтепроект».

Проектирование по всем подобъектам инвестпроектов было завершено в апреле-мае 2008 года.

В июне 2008 года АНПЗ инициировал в АО «Торговый Дом КазМунайГаз» (сейчас АО «КМГ-переработка и маркетинг») полный пакет материалов с целью получения одобрения перехода Проектов на стадию практической реализации.

Решением инвестиционной комиссии АО НК «КазМунайГаз» от 8 августа 2008 года одобрено объединение двух проектов в единый и начата практическая реализация инвестиционного проекта «Реконструкция вакуумного блока установки ЭЛОУ-АВТ-3 и установки замедленного коксования на Атырауском НПЗ».

Реконструкция вакуумного блока установки ЭЛОУ-АВТ-3 и установки замедленного коксования на Атырауском НПЗ направлена на снижение выработки мазута, увеличение выхода вакуумного газойля, увеличение глубины переработки, и как следствие, улучшение экологических показателей. В результате успешной реализации Проекта будет обеспечено: увеличение отбора светлых нефтепродуктов до 3 процентов по установке в целом за счет улавливания компонента дизельного топлива (фракция до 360°С), уходящая в настоящее время из-за отсталости технологии в составе вакуумного газойля; увеличение отбора целевого продукта блока ВТ – вакуумного дистиллята на 14-15 процентов, то есть до 44-45 процентов против 31-33 процентов в настоящее время; снижение потребления пара за счет замены вакуумсоздающей системы на систему Цигельского, а также экономии технологического топлива за счет снижения температуры нагрева сырья на 15°С, и замены контактных устройств, вследствие уменьшения гидравлического сопротивления; снижение потребления охлаждающей воды за счет замены на замкнутый контур углеводородной фракции в вакуумсоздающей системе; снижение сбросов с установки УЗК на очистные сооружения, т.е. улучшение экологической обстановки.

Иными словами можно сказать так: у этого проекта три основные цели. Первая – уменьшение на НПЗ производства мазута, потому что проблема завода – низкая глубина переработки (53%). Ожидается, что завод будет производить мазута на 600 тысяч тонн в год меньше, и на 500 тысяч тонн вырастет выпуск вакуумного газойля, который имеет более высокую добавленную стоимость. Это необходимое сырье для последующих проектов, а именно для установки каталитического крекинга. В результате на 150 тысяч тонн будет больше светлых нефтепродуктов, в частности дизельного топлива. Стоимость Проекта – 20 356 миллионов тенге.

Данная реконструкция завершилась совсем недавно, и поэтому говорить, что завод достиг всех планируемых показателей рано, лишь к завершению года можно будет делать определенные выводы.

При практической реализации этого проекта были использованы новейшие технологии и оборудование и внедрена автоматизированная система управления технологическим процессом на базе микропроцессорной техники. Прирост основных мощностей по переработке скажется на повышении эффективности использования существующих мощностей, с целью увеличения производственно – экономических и коммерческих

показателей АО «КазМунайГаз-Переработка и Маркетинг» и ТОО «Атырауский НПЗ».

В состав основных объектов реконструкции вакуумного блока установки ЭЛОУ-АВТ-3 вошли: реконструкция вакуумного блока; замена печей П-1,2,3; модернизация блока утилизации дымовых газов, дымовых труб; строительство резервуарного парка вакуумного газойля (2 резервуара V-10 000 м<sup>3</sup> каждый); замена 4 резервуаров V-10000 м<sup>3</sup> хранения мазута резервуарного парка №1; строительство товарно-сырьевой насосной; расширение резервуарного парка №31 с оснащением резервуаров системой улавливания легких фракций; перевод существующей системы КИПиА установки ЭЛОУ-АВТ-3 на микропроцессорную технику; замена резервуаров №31,32,34,28 резервуарного парка №33; оснащение резервуарных товарных парков микропроцессорным контролем замера уровня.

Реконструкция установки УЗК направлена на увеличение производительности до 1, 0 миллиона тонн в год. Был построен резервуарный парк хранения печного топлива (2 резервуара V-3 000 м<sup>3</sup> каждый) и проведена реконструкция вращающей печи установки прокалки нефтяного кокса.

В сентябре 2008 года было завершено строительство и введен в эксплуатацию объект «Расширение резервуарного парка №31». Были введены в эксплуатацию резервуары товарного бензина и гидрогенизата с установки ГБД ёмкостью 5000 м<sup>3</sup>, и для приёма и хранения гидрогенизата – резервуары ёмкостью 1000 м<sup>3</sup> и 2000 м<sup>3</sup>.

Для подачи сырья и гидрогенизата на существующую установку ЛГ-35-11/300 и выполнения внутрибазовых перекачек, на площадке построена подпорная насосная с тремя насосными агрегатами 3-АНГК-22.150/80, на открытой площадке, под навесом.

Теперь грузооборот резервуарного парка составляет: бензин прямогонный с установки АВТ-3-1500тн/сутки, с установки АТ-2- 1300тн/сутки; гидрогенизат по трубопроводам на установку ЛГ насосам 3-АНГК-22./50/80,производительностью 150 м<sup>3</sup>/час.

Были построены и введены технологические трассы и коммуникации, газоравнительная линия с подключением к существующей установке УЛФ.

В декабре 2008 года по итогам открытых конкурсов заключены договоры подряда на строительство с АО «Казстройпромтехмонтаж» (далее АО «КСПТМ») резервуарного парка вакуумного газойля (2 резервуара V-10 000 м<sup>3</sup> каждый), замену четырех резервуаров V-10000 м<sup>3</sup> хранения мазута резервуарного парка №1, замена резервуаров №31,32,34,28 резервуарного парка №33; с ТОО «ЖБИ» – товарно-сырьевую насосную; с ТОО «ZEINET» по переводу существующей системы КИПиА установки ЭЛОУ-АВТ-3 на микропроцессорную технику; с АО «Автоматика» на оснащение резервуарных товарных парков микропроцессорным контролем замера уровня.

В декабре 2008 года по итогам открытых конкурсов заключены договоры с ТОО «ТАИД» на проектно-изыскательские работы по следующим объектам: на разработку РП «Строительство РП хранения печного топлива (2-резервуара  $V = 3000 \text{ м}^3$  каждый), на разработку «ТЭО и утверждаемая часть проекта «Реконструкция установки УПНК»; разработка РП «Реконструкция установки УЗК». Также были заключены договоры на осуществление авторского надзора за строительством объектов с разработчиками проектов.

В ноябре — декабре 2009 года по итогам открытых конкурсов заключены договоры подряда на строительство следующих объектов: с ТОО «Rominserv-Kazakhstan» (ТОО «Роминсерв-Казахстан») по объектам «Реконструкция и модернизация вакуумного блока установки ЭЛОУ АВТ-3 с целью увеличения объема выработки вакуумного газойля и замена печей П-1,2,3 установки ЭЛОУ-АВТ-3 с модернизацией блока утилизации дымовых газов дымовых труб» и объекту «Реконструкция установки УЗК. Первый пусковой комплекс. Реконструкция установки с целью увеличения производительности до 1,0 миллиона тонн»; с ТОО «АСД» по объекту «Строительство РП печного топлива (2 резервуара  $V - 3000 \text{ м}^3$  каждый). Комплекс работ».

К концу 2009 года была введена в эксплуатацию на основании Акта Государственной приемочной комиссии товарно-сырьевая насосная.

По своему технологическому назначению товарно-сырьевая насосная предназначена для перекачки запланированных объемов темных и светлых нефтепродуктов, циркуляции нефтепродуктов в резервуарах, налива в железнодорожные вагоно-цистерны и проведения других внутри парковых операций.

В целях обеспечения максимальных условий безопасности обслуживающего персонала и снижения опасности производства на объектах и сооружениях товарно-сырьевой насосной, в проекте предусмотрены технологические решения: замена старых центробежных насосов на новые центробежные насосы марки 200-LNN-375 с электродвигателем  $N = 90 \text{ кВт}$  и поршневые марки ПДГ 60/25-Б-НГ; предусмотрены три отделения насосной: налив на эстакаду светлых нефтепродуктов, смесительное отделение, отделение перекачки темных нефтепродуктов; замена внутренних и наружных систем водопровода и канализации; система контроля и сигнализации за газовой средой в насосной; система контроля для определения температуры масла в подшипниковых коробках. В комплексе со зданием насосной разработана дренажная ёмкость.

Источником электроснабжения товарно-сырьевой насосной является существующая трансформаторная подстанция N9 мощностью  $2 \times 1000 \text{ кВА}$ , напряжением  $6/0,4 \text{ кВ}$ . Электроснабжение потребителей насосной осуществляется от разных секций шин РУ-0,4 кВ.

Также согласно Акта Государственной приемочной комиссии был осуществлен перевод существующей системы КИПиА установки ЭЛОУ-АВТ-3 на микропроцессорную технику.

Целью создания СА ЭЛОУ-АВТ-3 являлось: повышение технико-экономических показателей работы ЭЛОУ-АВТ-3 (увеличение качества и количества получаемой продукции, коэффициента использования технологического оборудования) благодаря повышению уровня безопасности эксплуатации и надежности работы технологического оборудования объектов и средств автоматизации; уменьшение риска возникновения аварийных ситуаций при принятии решений оперативным и эксплуатационным персоналом; повышение надежности управления установкой ЭЛОУ-АВТ-3 путем использования самодиагностики аппаратных и программных средств; взаимодействие СА ЭЛОУ-АВТ-3 со смежными системами; архивирование информации о состоянии технологических процессов и режимов работы оборудования с быстрым доступом к базе данных.

Система автоматизации обеспечивает выполнение следующих функций: контроль и анализ фактических режимов работы; отображение информации о ходе технологического процесса на экране АРМ; сигнализация предельных отклонений переменных установки; дистанционного управления оборудованием установки; автоматическое регулирование технологических параметров; учет технического состояния, техническая и функциональная диагностика технологического оборудования, полевого оборудования; регистрация информации; формирование отчетов и сводок по требуемой форме за заданный промежуток времени; печать отчетов; диагностика и настройка компонент, входящих в Систему; ведение архива; интеграция с верхним уровнем управления; связь с другими системами, локальными системами автоматики.

В июне 2010 года были завершены работы по строительству новой печи П-1 установки ЭЛОУ-АВТ-3, печь запущена в опытно-промышленный пробег.

В июне – июле 2010 года завершена корректировка проектов «Реконструкция вакуумного блока» и «Замена печей П-1,2 установки ЭЛОУ-АВТ-3», «Реконструкция УЗК» «Строительство парка печного топлива», разработка проекта «Реконструкция УПНК», «Реконструкция печи прокалики кокса с электроприводом вращения». По всем проектам получены согласования госорганов и положительные заключения Государственной экспертизы.

В августе – октябре 2010 года по итогам открытого конкурса заключены договоры подряда на выполнение работ по футеровке вращающейся установки прокалики нефтяного кокса.

В октябре 2010 года АНПЗ инициировал корректировку инвестиционного Проекта в части увеличения стоимости строительства на основании

проведенной корректировки проектов и оптимизации технологической схемы установок, а также переноса сроков реализации на первое полугодие 2011 года. Согласно протоколу №1 от 14.10.2010г. заседания Инвестиционного комитета «КМГ-ПМ» одобрено увеличение стоимости Проекта на 1 549 874 тысячи тенге без учета НДС и перенос сроков реализации на первое полугодие 2011 года.

В ноябре 2010 года были проведены процедуры по одобрению изменений к заключенным договорам подряда с ТОО «Rominserv-Kazakhstan», АО «Казстройпромтехмонтаж» и АО «Автоматика».

Решением Протокола заседания Комитета по бизнес-направлению «Переработка и маркетинг нефти» АО НК КМГ предварительно одобрено внесение существенных изменений сделок на сумму свыше 400 миллионов тенге.

Решением Протокола заседания Совета Директоров КМГ-ПМ (№ 12/2010 п.1.пп.1.2 от 22.11.2010г.) рекомендовано одобрить существенные изменения сделок.

В декабре 2010 года было завершено строительство и введены в эксплуатацию на основании Акта Государственной приемочной комиссии следующие объекты: резервуарный парк печного топлива (2 резервуара объемом 3 000 м<sup>3</sup> каждый); замена печей П-1,2,3 установки ЭЛОУ-АВТ-3; реконструкция печи прокалки кокса с электроприводом вращения установки УПНК; реконструкция и модернизация вакуумного блока установки ЭЛОУ-АВТ-3 с целью увеличения объема выработки вакуумного газойля; резервуарный парк вакуумного газойля (2 резервуара объемом 10 000 м<sup>3</sup> каждый) (акт № 212 от 09.12.2010г.).

В мае 2011 года было завершено строительство и утвержден Акт Государственной комиссии о приемке в эксплуатацию объекта «Реконструкция УЗК с целью увеличения производительности до 1,0 млн. тонн/год».

С 15 мая 2011 года после завершения реконструкции и модернизации, вакуумный блок установки ЭЛОУ-АВТ-3 работает согласно технологическому регламенту.

С 31 мая 2011 года после завершения реконструкции и модернизации, установка УЗК выведена на технологический режим.

### ***Проект КГПН – завершающий этап полной модернизации АНПЗ***

Проект строительства Комплекса глубокой переработки нефти (КГПН) — это завершающий этап полной модернизации АНПЗ. В 2015 году появится новое высокотехнологическое предприятие. Этот проект реализуется по Государственной программе форсированного индустриально-инновационного развития Казахстана. КГПН позволит увеличить

производство высокооктанового бензина, авиационного и дизельного топлива. От его реализации будет зависеть не только развитие нефтеперерабатывающей отрасли, но и всего нефтегазового комплекса Казахстана. Проект позволит увеличить глубину переработки до 84 процентов и обеспечит выпуск моторных топлив, соответствующих стандартам качества Евро-4, 5.

По текущей ситуации реализации проекта «Строительство Комплекса глубокой переработки нефти» можно отметить следующие ключевые моменты: ОАО «Омскнефтехимпроект» выполнил проектно-изыскательские работы.

Более того, в ходе выполнения данных работ с привлечением специализированной организации (Роминсерв-Казахстан при участии Английской Компании КИБИСИ) выполнена работа по сравнительному анализу вариантов комплекса глубокой переработки, по итогам которой подтверждена правильность выбора технологических установок.

Подписаны Лицензионные соглашения с французскими компаниями «Axens» и «Prosernat», американской компанией «UOP», итальянской «Foster Wheeler» и российской ОАО «Омскнефтехимпроект». Согласованы монтажно-технологические схемы основных технологических установок Комплекса. Утвержден окончательный вариант конфигурации глубокой переработки с размещением объектов комплекса на территории Атырауского НПЗ.

Проведены общественные слушания по разделу «Оценки воздействия на окружающую среду» проекта КГПН. Проект находится на стадии согласования в государственных уполномоченных органах РК для последующего прохождения Госэкспертизы.

Процедура заключения ЕРС – контракта «под ключ» на строительство КГПН запланирована в конце 2011 года. Срок строительства КГПН составит 42 месяца.

Проект строительства комплекса глубокой переработки – это кардинальное решение задач по увеличению глубины переработки на АНПЗ, связанное с внедрением вторичных процессов, обеспечивающих дополнительную глубину переработки (коксование, вакуумных блок АВТ-3), а также внедрение базового процесса глубокой переработки, такого как каталитический крекинг. АНПЗ, создавая комплекс глубокой переработки, стремится максимально обезопасить экологию региона от воздействия нового производства. Для этого будет создана зеленая зона вокруг АНПЗ, а жителей части домов, расположенных в окрестностях завода, переселят в безопасное место.

Объемы переработки, на которые рассчитан АНПЗ, позволят Казахстану отказаться от импорта светлых нефтепродуктов, полностью обеспечив потребности страны в высококачественном бензине,

Комплекс глубокой переработки рассчитан на 2 миллиона 400 тысяч

тонн сырья в год. Его строительство будет вестись по самой на сегодняшний день современной технологии. Она позволяет перерабатывать не только нефть, но и так называемые темные нефтепродукты, остающиеся на других установках.

Очень убедительным было выступление на общественных слушаниях главного инженера завода Дениса Вениаминовича Козырева отметившего, что «вопреки прогнозам окончания нефтяной эры, нефть по-прежнему остается ключевой «фигурой» мировой экономики. С той лишь поправкой, что «черное золото» обретает, если можно так выразиться, зеленый, экологический отлив. Происходит рост потребления нефтепродуктов, который приводит к ухудшению экологической ситуации. В связи с этим предпринимаются меры по снижению вредного воздействия на окружающую среду. В 2000 году Европейский Союз ввел ужесточенные спецификации на бензин и дизельное топливо, связанные с программой экологии автотранспорта Евро-3, с 2005 года введены более жесткие нормы по программе Евро-4. Также принята Директива Европейского Союза о введении с 2009 года еще более жестких требований Евро-5. Для обеспечения экологической безопасности страны и соответствия высоким международным стандартам качества, а также повышения конкурентоспособности продукции отечественных производителей Правительством РК принимаются шаги по ужесточению экологических требований к производимому автомобильному топливу.

Министерством энергетики и минеральных ресурсов Казахстана разработан Технический регламент «Требования к безопасности автомобильного бензина, дизельного топлива и мазута». В республике с 1 января 2010 года производство автомобильного бензина и дизельного топлива для автомобильной и иной техники должно соответствовать экологическим требованиям Евро-2; экологический этап Евро-3 вступит в действие с 1 января 2014 года, а Евро-4 — с 1 января 2016 года.

Основной объем переработки на АНПЗ более 80 процентов является тяжелая нефть Мангышлакских месторождений, которая при существующем перечне технологических установок завода, имеет низкий потенциал производства светлых нефтепродуктов (до 35 процентов), и большую долю продуктов переработки на сегодня составляет топочный мазут (более 40 процентов). Переработка нефти осложняется из-за проблем, связанных с отгрузкой топочного мазута. С данной проблемой завод регулярно сталкивается, особенно в летнее время. Главным образом, это связано с интенсивным переходом мощностей Казахстана по производству электрической и тепловой энергии на другие виды топлива, поскольку рост цен на нефтепродукты стимулирует потребителей активно использовать более дешевый природный газ.

Не секрет, что на сегодняшний день весь основной объем топочного

мазута АНПЗ сориентирован на экспорт в качестве сырья для дальнейшей глубокой переработки на других заводах. Зарубежные заводы имеют соответствующие комплексы для получения моторных топлив высокого качества, которое используется автопарком других стран, тем самым снижая экологическую напряженность и вредное воздействие на граждан, живущих в этих странах.

Вместе с тем, в Казахстане резко изменилась ситуация с потреблением марок бензина. Спрос на бензин марок АИ-76 и АИ-80 с каждым годом снижается. Это связано с обновлением автопарка страны, который технологически не ориентирован на использование низкооктановых марок бензина.

Тем временем, на сегодняшний день в Европе на заводах применяются технологии, позволяющие максимально перерабатывать нефть, получая полный спектр нефтепродуктов. Глубина переработки на западных НПЗ по стандарту Евро превышает 90 процентов.

И если в Европе, на сегодня, производится только высокооктановый бензин, то в Казахстане, на 100 процентов вырабатываемого бензина доля высокооктанового составляет только 25-30 процентов».

Представитель подрядчика АНПЗ по разработке ОВОС из компании «Омскнефтехимпроект» Анна Дмитриевна Лобынцева отметила значимость проекта строительства Комплекса глубокой переработки нефти на ТОО «АНПЗ», как направленного на повышение экологического качества топливной продукции завода, рационального использования ценного нефтяного сырья и повышение экологической безопасности производства. Представленные результаты оценки воздействия на окружающую среду свидетельствуют, что прогнозируемый уровень воздействия на окружающую среду не превышает нормативный, инженерно-технические решения проекта и выбранный вариант размещения объектов соответствуют экологическим требованиям РК и позволяют обеспечить минимальное воздействие на компоненты окружающей среды и здоровье человека. Технический уровень решений отвечает последним достижениям науки и техники и предусматривает использование наилучших доступных технологий. Среди товарной продукции – бензин по стандарту Евро-4,5, дизельное топливо по стандарту Евро-4,5, реактивное топливо по ГОСТ 10227, сжиженный углеводородный газ по ГОСТ 20448-90 и гранулированная сера", – сообщила она.

По ее словам, в рамках завершающего этапа экологизации продукции и производства АНПЗ по проекту комплекса глубокой переработки нефти планируется произвести отселение жителей с санитарно-защитной полосы в юго-западном направлении. В связи с тем, что технологические объекты будут размещаться на действующей площадке завода, на организацию санитарно-защитной зоны требуется дополнительно 65 гектаров

прилегающей территории. Ориентировочная площадь земельных участков, подлежащих выносу с этой территории, составляет почти 32 гектара, здесь расположено 135 земельных участков.

Первое стартовое совещание по КГПН прошло с 28 по 30 января 2008 года на Атырауском НПЗ по проекту «Разработка ТЭО для строительства комплекса по глубокой переработке нефти». В нем приняли участие от АО «НК «КазМунайГаз»: Ж. Ж. Туганов – главный менеджер; от АО «Торговый Дом «КМГ»: О. А. Лызлов – директор департамента переработки нефти, Г. Е. Даулетчина – главный менеджер департамента, К. А. Екшембаев – менеджер департамента; от ТОО «ИК КГНТ»: Р. Р. Зайцев, В. С. Василенко, З. Мендыгалиева, М. Н. Такибаева, М. О. Жанайдарова, Н. А. Зоткина; от французской компании «AXENS»: А. Кириллов, Ф. Нативел, С. Хучетти, М. Рхонг Ду; от ТОО «АНПЗ»: Д. В. Козырев – главный технолог, Н. Ж. Есенова – директор департамента по управлению нефтехимическими проектами, Е. Б. Сулейменов – начальник технического отдела, Е. Т. Жолумбаев – заместитель главного механика и другие.

С 2008 года по настоящее время проводятся совещания в целях осуществления технического сопровождения инвестиционных проектов КПА и КГПН в г.г. Астана, Атырау, Париж (Франция), Москва (Россия), Гилфорд (Англия), Милан (Италия). В работе совещаний принимают участие разработчики стадии Проект и Лицензиары технологических процессов.

На проведенных рабочих совещаниях были рассмотрены вопросы различных направлений от условий лицензионных соглашений до монтажно-технологических схем технологических процессов Комплекса глубокой переработки нефти. При этом рассмотрение проходило дифференцированно по каждой технологической установке с учетом их интеграции и особенностей эксплуатации в условиях завода. От АНПЗ принимали участие специалисты К. К. Уразбаев, Д. В. Козырев, Н. К. Кейкин, Н. Ж. Есенова, Р. Д. Бисалиев, Е. Б. Сулейменов, Э. М. Югай, В. В. Лаговский, Е. Тышканбаев, А. Нургалиев, А. А. Гордеев, Ж. Н. Тулеуов, имеющие опыт в реализации предыдущих проектов и эксплуатации установок.

Реконструкция и модернизация АНПЗ приняла такой размах, что возникла необходимость введения новой руководящей единицы – управляющего директора по капитальному строительству и реконструкции. В сентябре 2009 года на эту должность был назначен Нурлан Койшиевич Кейкин, специалист с большим опытом работы на производственных объектах и национальной компании. Свой трудовой путь начал после окончания Казахского химико-технологического института в 1984 году на Чимкентском нефтеперерабатывающем заводе. Имеет опыт работы на Жанажольском газоперерабатывающем заводе. Работал на должностях

заместителя директора департамента, директора департамента в системе АО НК «КазМунайГаз», АО «Разведка и добыча «КазМунайГаз». На Атырауском НПЗ работает с сентября 2009 года в качестве управляющего директора по капитальному строительству и реконструкции. В подчинении новому руководителю вошли два крупных департамента: капитальное строительство и нефтехимические проекты. В 2010 году была проведена реструктуризация и образовано управление капитального строительства и реконструкции. В состав вошли ранее существовавшие отделы, а также образованы новые. Новые проекты в практическую стадию реализации осуществляют те же специалисты, что и при японской реконструкции. Это Н. Ж. Есенова, С. Ф. Немцев, Н. А. Щербакова. Остался прежним финансовый блок. Влились и новые свежие силы в лице Ж. Кашаубаева. Именно он от национальной компании вел проект по производству ароматических углеводородов. Два года назад был образован отдел по техническому сопровождению проектов КПА и КГПН. Начальником отдела был назначен Василий Григорьевич Гацко – квалифицированный специалист, имеющий за плечами опыт работы в технологических цехах. Возглавлял производственный отдел и отдел интегрированной системы менеджмента. В. Г. Гацко обычно поручают нелегкие участки работы, зная его ответственность и грамотность.

Проект строительства комплекса глубокой переработки нефти будет реализован успешно на Атырауском НПЗ, ведь он очень значим тем, что направлен на повышение экологического качества топливной продукции завода, рациональное использование ценного нефтяного сырья и повышение экологической безопасности производства.

## **РОЛЬ НАЦИОНАЛЬНОЙ КОМПАНИИ «КАЗМУНАЙГАЗ» В РАЗВИТИИ АНПЗ**

В июле 1999 года Атырауский НПЗ вошел в состав АО «Казахойл» и стал дочерним предприятием крупной национальной компании. Это положительно сыграло свою роль в стабилизации обстановки на предприятии. Согласно договоренности на завод стала поступать нефть, была выплачена задолженность по заработной плате и налоги в бюджет города.

С конца 90-х годов политику и стратегию развития нашего завода определяла Национальная компания «КазахОйл», затем АО «НК «КазМунайГаз».

С момента вхождения у завода начинается новый этап развития. То о чем так долго говорили, обсуждали, стало претворяться в реальные дела. Н. У. Балгимбаев, руководивший в тот период нацкомпанией, стал вплотную заниматься вопросами реконструкции завода. Именно руководители

компании, проведя переговоры со многими зарубежными компаниями, вышли на японцев и контуры реконструкции стали четче вырисовываться на заводском горизонте.

В 1998 году Меморандум о сотрудничестве, подписанный Правительством РК и компанией «Марубени Корпорейшн» был подготовлен специалистами Казахойла.

5 октября 1998 года ННК «Казахойл», ОАО «Атырауский НПЗ» и «Марубени Корпорейшн» подписали совместный протокол по дальнейшему сотрудничеству и завершению подготовки ТЭО проекта реконструкции АНПЗ. 15 июля 1999 года Постановлением Правительства РК №981 «О проекте реконструкции Атырауского НПЗ с целью улучшения экологической обстановки в Атырауском регионе» ЗАО ННК «Казахойл» определен заказчиком проекта. В августе 2000 года было подписано Рамочное Соглашение на реконструкцию Атырауского НПЗ между ННК «Казахойл» и «Марубени Корпорейшн», в котором была закреплена новая стоимость проекта и данным соглашением определены основные принципы реализации проекта. Согласно условиям Рамочного соглашения, ННК «Казахойл» совместно с «Марубени» разработали квалификационные требования к инжиниринговым фирмам на выполнение технического проекта реконструкции.

Когда произошло слияние ЗАО «ННК «Казахойл» и ЗАО «НК «Транспорт Нефти и Газа» с образованием «Национальной компании «КазМунайГаз», был переоформлен контракт «под ключ» и финансовых соглашений и было подписано дополнительное соглашение, которым ЗАО «НК «КазМунайГаз» подтвердило правопреемственность прав и обязанностей по Контракту на условиях «под ключ» от 4 декабря 2001 года.

Было бы ошибочно думать, что роль топ-менеджмента компании ограничивалась лишь подписанием документов. На протяжении всех лет, пока шла реконструкция, на строительные площадки завода приезжали руководители и специалисты из Астаны. За ходом реализации шел постоянный контроль. Специалисты компании принимали участие практически во всех совещаниях. Ведь не все шло так, как планировали, были расхождения по техническим вопросам, по схемам, по оборудованию.

На эти совещания приезжали Узакбай Сулейменович Карабалин, Тимур Аскарлович Кулибаев, перед которыми наши главные специалисты докладывали о текущем состоянии дел. Только их оперативное руководство сыграло положительную роль, что завод в установленные сроки построил новые технологические установки, и задание государственного значения было успешно выполнено. В тот период, когда осуществлялась Японская реконструкция, У. С. Карабалин был президентом АО «НК «КазМунайГаз», Т. А. Кулибаев – первым вице-президентом компании. Руководство

носило практический характер: от них шла реальная помощь в решении организационных вопросов. На систематической основе, то есть постоянно, на протяжении трех лет, генеральный директор отчитывался по каждому шагу реконструкции.

Для нас реконструкция была своего рода экзаменом: строить новую часть при наращивании объемов переработки нефти на старом оборудовании, не допустить случаев нарушения техники безопасности, травматизма. На заводе в период строительства принимали участие до несколько тысяч людей, и не было случаев гибели людей на стройке, не было обрывов коммуникаций. Работа между строителями, технологами, производственниками шла слаженно. Завод достойно выдержал экзамен, и мы заработали репутацию предприятия, куда не только можно, но и нужно вкладывать инвестиции. Этот успех мы связываем с именами У. С. Каралина и Т. А. Кулибаева.

Работа спорится и легче выполнять ее, когда тобою руководят знающие люди. У заводчан не было ни капли сомнения в профессионализме Узакбая Сулейменовича и Тимура Аскаревича, и для нас каждый их приезд был теплой встречей руководителей высокого уровня с народом. Всегда подкупало их гражданская активность, забота о нас, нефтепереработчиках. Ведь не только вопросы реконструкции, долгосрочные и краткосрочные программы завода их интересовали, они принимали большие решения в повышении нашего благосостояния.

На построенном в 2006 году Национальная компания не останавливается. Берет начало новый проект. На правительственном уровне положительно решается вопрос строительства комплекса по производству ароматических углеводородов. От Национальной компании «КазМунайГаз» исходят все задачи, решением которых занимается завод. И почти по той же схеме, как и при первой реконструкции, двигаются дела. Но есть отличие: договор на строительство Комплекса по производству ароматических углеводородов «под ключ» с китайской компанией «Sinopet Engineering» и кредитное соглашение с Банком Развития Казахстана напрямую подписывает от ТОО «АНПЗ» генеральный директор Т. А. Байтазиев. У нас репутация надежного и стабильного предприятия.

В реализации этого проекта вносят большой вклад Т. А. Кулибаев, К. М. Кабылдин, Д. С. Тиесов, Г. Ж. Амантурлин.

Большая ставка делается на развитие Атырауского НПЗ. Может, львиная доля инвестиций досталась нашему заводу, потому что достаточно долгое время у КазМунайГаза был только один завод — это наш. Да и занимает АНПЗ очень выгодное положение на карте Казахстана — работает в окружении нефтяных запасов страны.

На заводе проводится модернизация и реконструкция действующего

производства. Так, когда заводом была инициирована реконструкция вакуумного блока установки ЭЛОУ-АВТ-3 и установки замедленного коксования, свое добро дала Национальная компания. А кроме этого была оказана большая организационная и техническая поддержка. Сейчас идет реконструкция заводской ТЭЦ, и опять же практическая и финансовая помощь исходит от Национальной компании.

На контроле у Каиргельды Максutowича Кабылдина находились вопросы развития завода. Его внимание и контроль за деятельностью чувствовали постоянно. В Каиргельды Максutowиче подкупала его простота в отношении заводчан. На проводимых совещаниях звучала конкретика дел, факты, и всегда подчеркивались «плюсы» работы.

На строительных площадках установлены камеры видеонаблюдения, работающие в режиме «on-line». Вместе с тем, АО «НК «КазМунайГаз» на ежемесячной основе проводит выездные заседания «Управляющего комитета по контролю за инвестиционными проектами Атырауского НПЗ», на которых обсуждаются и принимаются решения, способствующие снижению рисков и каких-либо отклонений от графика реализации проектов по заводу в целом. Выстроенная схема взаимодействий, непрерывный мониторинг плюс процессный подход к работе позволяет не допускать возникновения трудностей, которые бы могли негативно повлиять на ход реализации проекта, а возникающие вопросы решать оперативно в рабочем порядке.

В числе первых дочерних предприятий КазМунайГаза, на которых побывал вновь назначенный президент АО «НК «КазМунайГаз» Болат Оралович Акчулаков, был наш завод. Его рабочий визит состоялся 10 октября текущего года. Как объяснил сам президент, целью его поездки является знакомство с деятельностью предприятия и с ходом реализации строительства комплекса по производству ароматических углеводородов. Он побывал на строительных площадках, и было им задано немало вопросов по строительству.

В составе КазМунайГаза завод обрел уверенность, есть мощная поддержка нам, нашим проектам.

Сравнивая нашу жизнь до 1999 года и сегодняшнюю, чувствуешь большую разницу. Заводчане выросли в профессиональном плане, успешно работают на сложнейшем импортном оборудовании, улучшены условия труда, обучаемся в ближнем и дальнем зарубежье, строятся жилые дома, дети заводчан отдыхают в лучших детских оздоровительных лагерях, получают большую социальную поддержку, ежегодно повышается заработная плата. Все, чего достигли и сегодня имеем, благодаря грамотной и профессионально поставленной политике руководства Национальной Компании «КазМунайГаз».

## ДОСТОЯНИЕ ОТЕЧЕСТВЕННОЙ НЕФТЕПЕРЕРАБОТКИ

История нашего завода — это, прежде всего истории людей, самоотверженных и энергичных, творческих и сильных, мудрых и справедливых, одним словом — разных. И всех их объединяет одно — Атырауский нефтеперерабатывающий завод и служение ему. В памяти завода четко отпечатаны имена десятков, сотен специалистов, чей вклад в его развитие огромен и благодаря их деятельности, сегодня мы работаем. Наш рассказ о тех специалистах, кто работал в переломное время, когда одна эпоха уходила в прошлое, и наступал рассвет другой, о тех, кто не растерял свои лучшие человеческие качества, и сумел посвятить свои лучшие годы нашему заводу.

### *Владимир Викторович Гафнер*

Имя Владимира Викторовича Гафнера широко известно не только в нашем городе, но и во всем Казахстане. В руководстве заводе он проработал двадцать четыре года: одиннадцать лет в должности главного инженера и тринадцать лет в должности директора. Но свой трудовой путь на заводе он начал с оператора цеха №3, затем был назначен начальником строящейся установки каталитического риформинга. На должности главного инженера В. В. Гафнер проявил во всем блеске свой инженерный ум, и показал, что он — профессионал. Его творческий потенциал был направлен на решение важнейших задач — техническое перевооружение установок и цехов в целях увеличения объема производства.

С приходом В. В. Гафнера на должность директора, изменился стиль руководства. Он стал демократичным, улучшился уровень правления, повысилась ответственность и требовательность. Был создан коллективный орган управления производством, куда вошли все его заместители и главные специалисты.

Путь В. В. Гафнера на должности директора был очень сложным. В стране, где началась инфляция, нарушились поставки, исчезли самые необходимые продукты для жизнеобеспечения, ему пришлось проявить незаурядные организаторские способности и искать выход из сложнейшей обстановки. Главное, он считал, что нельзя снижать уровень производства. И отдать должное, завод после распада Союза, до 1998 года перерабатывал свыше четырех миллионов тонн нефти. Лишь по итогам 1998 — 1999 годов наблюдался спад производства. Но на то, были большие объективные причины — сельхозники не заплатили нам за отгруженное топливо, нефть было выгоднее продавать за рубеж, чем направлять на переработку на завод и другие.

Главное, что Владимир Викторович, был в поисках выхода из тупиковых ситуаций, не опускал руки, не ждал «манной небесной». Он работал сам и требовал самоотдачу от своих подчиненных.

Его рабочий день начинался всегда в восемь часов утра и кончался поздно вечером. Каждое утро на планерке рассматривал производственные вопросы текущего дня и прошедшей ночной вахты.

Под его руководством завод начинает выпускать товары народного потребления, расширяется ассортимент выпускаемых нефтепродуктов. Но все эти годы В. В. Гафнеру приходилось думать о темпах ускорения. Заводу нужна была реконструкция, время диктовало жесткие условия. Продукция, выпускаемой АНПЗ теряла конкурентноспособность, и была угроза потери внутреннего рынка. На решение вопроса по реконструкции нужны были огромные капиталовложения, инвестиции. Над созданием проекта фирмы «Гидрокарбон Инжиниринг» работали четыре года. И в конечном итоге, контракт был подписан и когда из семи других проектов, наш имел высший государственный приоритет, правительство республики не дало гарантий.

Завод не жил только одной мечтой о реконструкции, весь период шло плановое перевооружение действующих установок, наращивалась их мощность.

В период руководства Владимира Викторовича Гафнера завод одним из первых в области стал акционерным обществом, впервые была принята на переработку тенгизская нефть, Испытательный Центр «ЦЗЛ» один из первых в РК аккредитовался в Государственной системе сертификации Республики Казахстан, стали выпускать высококачественное реактивное топливо ТС-1. И много других дел было сделано в области технологии, производства, энергетики, строительства.

В. В. Гафнер уделял пристальное внимание на расстановку кадров. Некомпетентных специалистов не держал. Доверял грамотным, знающим и умеющим работать в одной команде.

Первая половина 90-х годов для жизни заводчан ознаменовалась повышением производства, увеличением прибыли. В те годы завод обрел престижность, а ведь престиж измеряется размером заработной платы. Труд атырауских нефтепереработчиков был высокооплачиваемым, и устроиться на завод в то время стало сложно. Расширился социальный пакет заводчан и пенсионеров.

В. В. Гафнером была решена одна из основных задач — создание для рабочих нормальных социальных и бытовых условий труда. Для этого было создано управление рабочего снабжения, которое занималось обеспечением рабочих качественным питанием и промышленными товарами.

Большое внимание уделялось подрастающему поколению. По решению Правления более трехсот детей обучались в ВУЗах за счет завода.

Чутким вниманием были окружены пенсионеры, ставшие получать доплату к пенсии.

Главными качествами характера В. В. Гафнера является порядочность, надежность, постоянство. В нашей памяти он остался сильным и умным человеком, профессионалом, большим организатором, талантливым руководителем.

Трудовой путь Владимира Викторовича Гафнера отмечен высокими наградами орденами «Знак Почета» и «Курмет», Почетными грамотами Республики Казахстан.

### ***Сергей Сергеевич Шишлов***

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

Летом 1984 года Сергей Сергеевич был назначен на наш завод директором, сменив на этом посту Вакурова Анатолия Петровича. Сергею Сергеевичу было 35 лет, он был самым молодым директором среди руководителей предприятий нефтехимической и газовой промышленности во всем Советском Союзе. Надо было быть действительно сильным специалистом, показать себя как знающий руководитель, чтобы получить такое назначение. Карьера Сергея Сергеевича начала складываться как у многих молодых специалистов, окончивших институт, но не все способны стать профессионалами и руководителями. В 1971 году после окончания Грозненского ордена Трудового Красного Знамени нефтяного института по специальности технология основного органического и нефтехимического производства С. С. Шишлов начал работать на Гурьевском химическом заводе. Свой трудовой путь он начал аппаратчиком, затем работал начальником смены, начальником отделения, заместителем начальника цеха, заместителем главного инженера по производству, заместителем директора ГХЗ.

Придя на наш завод у Сергея Сергеевича было много планов, но не успел их претворить в жизнь. В июне 1986 года он получил назначение на должность генерального директора вновь созданного объединения «Тенгизнефтегаз». Но и за два года на заводе он сумел сделать немало. Завод работал стабильно. План по переработке нефти выполнялся и неоднократно коллектив завода поощрялся Переходящим Красным Знаменем Министерства нефтегазовой и нефтехимической промышленности СССР. При нем решался вопрос строительства нового технологического объекта — установки прокалки нефтяного кокса. Под его руководством на новый уровень были поставлены вопросы внедрения новейших технологий в производство. Все работники завода стали дважды в год получать премии за внедрение мероприятий по новой технике.

В мае 2002 года С. С. Шишлов по приглашению вновь приходит на наш завод на должность президента. К этому времени сменился коллектив завода, его руководящий состав. Пришлось заново знакомиться, но встречались знакомые лица соратников, с которыми он работал на химическом заводе, на Тенгизе.

Сергей Сергеевич — человек, обладающий большими теоретическими и практическими знаниями в области нефтехимпереработки, нефтедобывающей промышленности, маркетинга. И чего-то нового вряд ли он мог узнать для себя. Все было привычно знакомо, и учиться руководить не надо. Этого опыта было предостаточно.

В первые дни своей работы он был удивлен, что прошли десятилетия, как он ушел отсюда, а в самом здании заводоуправления все, как и прежде: старые полы, двери и оконные рамы еще 40-х годов, ветхая мебель и только о том, что это начало XXI века напоминали компьютеры, ксероксы, факсы. И вскоре был начат капитальный ремонт здания заводоуправления. Изменился внешний вид административно-хозяйственных зданий цехов.

Ознакомившись с финансово-экономической деятельностью завода, обратил внимание на размер заработной платы работников. И был снова удивлен, как можно работать на НПЗ и получать столь низкую зарплату. Уже вскоре заводчане поняли, что Сергей Сергеевич слов на ветер не бросает. Он считал, что успех производственной деятельности предприятия зависит, прежде всего, от эффективности труда персонала, что, в свою очередь определяется системой стимулов организации и уровнем мотивации работников. На заводе должна работать система стимулирования, содержащая материальные и социальные блага. И важным элементом в механизме стимулирования работников является основная заработная плата и премиальные поощрения. Чтобы закрепить ценные инженерно-технические кадры была введена система надбавок к заработной плате. Отток кадров был приостановлен.

Под руководством С. С. Шишлова улучшилась работа завода: повысилось качество выпускаемых нефтепродуктов и глубина переработки нефти, снизились издержки производства, увеличился объем продаж, бесперебойно и надежно работало технологическое оборудование. Была разработана и осуществлена новая технология производства неэтилированных бензинов взамен этилированных. Программа перехода на выпуск неэтилированных бензинов, разработанная в 2001 году, была осуществлена в 2002 году.

Выпускаемый в промышленном масштабе бензин автомобильный неэтилированный пользуется спросом у потребителей, тем самым, значительно расширен рынок сбыта данного вида топлива в регионах страны.

При активном участии Сергея Сергеевича была начата реализация контракта на реконструкцию нашего завода.

По объекту «Подготовка площадок под строительство новых установок» введены в 2002 году в эксплуатацию подготовленные под строительство площадки для строительства установок по проекту компании JGC с выносом инженерных технологических коммуникаций на территории завода, перенос сети оборотного водоснабжения, перенос стоков ЭЛОУ. Все эти работы были выполнены силами завода и за счет экономии средств выполнено ограждение базы, построен корпус для технического обслуживания оборудования транспортного цеха.

Были завершены и введены в эксплуатацию пусковой комплекс перефилирования резервуарных парков 2,3А, что позволило ввести в эксплуатацию четыре резервуара емкостью 20000 м<sup>3</sup> и четыре резервуара емкостью 5000 м<sup>3</sup>.; резервуарный парк 34Б, 2 резервуара емкостью 10000 м<sup>3</sup> для размещения дизельного топлива; эстакада слива-налива темных нефтепродуктов; замена теплообменников на блоках гидроочистки и риформинга установки каталитического риформинга; реконструкция объектов электроснабжения; реконструкция водозабора на реке Урал.

Сергею Сергеевичу присуще ценное качество руководителя — он умеет сплачивать коллектив, собирать вокруг себя единомышленников.

Годы руководства Сергея Сергеевича Шишлова заводом ознаменовались повышением материального уровня жизни заводчан, началом реализации проекта реконструкции, внедрением прогрессивных методов работы.

### ***Галымжан Жиршибекович Амантурлин***

Свою трудовую деятельность Галымжан Жиршибекович Амантурлин начал в 1973 году слесарем в тресте «Гурьевнефтехимстрой». Затем два года службы в рядах Советской Армии. В 1976 году, после окончания службы поступил работать оператором на Гурьевский НПЗ. В том же году поступил учиться во Всесоюзный заочный политехнический институт, который закончил в 1982 году по специальности инженер-технолог. Шли годы, Галымжан Жиршибекович успешно осваивал технологические установки, работал старшим оператором установки АВТ и каталитического риформинга, начальником цеха №1, заместителем производственно-технического отдела, главным технологом завода.

Работая начальником цеха, впоследствии начальником технического отдела принимал активное участие в разработке технической документации и в выпуске разных видов моющих средств, тосола, деэмульгатора «Атырау», пенообразователя.

В 1992 году получает второе высшее образование. Он окончил Всесоюзный заочный финансово-экономический институт по специальности инженер-экономист.

В сентябре 1994 года назначается главным инженером — I-ым заместителем генерального директора ОАО «Атырауский НПЗ». С февраля 1998 года работает директором департамента переработки нефти — главным инженером — вице-президентом. 15 июля 1999 года назначается президентом ОАО «АНПЗ».

На всех занимаемых должностях Галымжан Жиршибекович Амантурлин проявил себя опытным квалифицированным и разносторонним специалистом не только в области переработки нефти, но и экономике производства. Он всегда находил верные решения при решении производственных вопросов, всегда проявлял доскональность, пунктуальность и только после выносил свои решения.

В истории завода он оставил о себе память как об активном рационализаторе, изобретателе, ученом. Работая на инженерно-технических должностях, он внедрил более 100 рационализаторских предложений. Успешно защитил кандидатскую диссертацию на тему: «Совершенствование технологии переработки нефтей Западного Казахстана на ОАО «Атырауский НПЗ».

Во время его работы в цехе №1 были выполнены большие работы, направленные на увеличение производительности установки ЭЛОУ-АТ-2 по отбору светлых нефтепродуктов, на стабилизацию работы основного и вспомогательного оборудования, на экономию пара, воды и сокращение потерь нефтепродуктов. Так, в 1992 году была запущена печь П-2, а в 1995 году — печь П-1 и котлы — утилизаторы КУ-1, КУ-2.

Замена морально устаревших печей на более производительные, позволило увеличить производительность установки на 15 процентов, стабилизировать работу колонны К-2 и уменьшить пожароопасность установки.

Пуск котлов-утилизаторов КУ-1 и КУ-2 позволил заводу утилизировать вторичное тепло и получать более дешевый пар, увеличивая количество пара подаваемого в общезаводскую сеть.

В 1994 году были смонтированы и пущены в работу воздушные холодильники ХВО-6, 7, 10, а в 1995 г. — ХВО-3. Пуск этих холодильников позволил отказаться от громоздких и малоэффективных погружных холодильников, стабилизировать работу колонн К-1 и К-2, увеличить отбор светлых нефтепродуктов.

В связи с необходимостью переработки тенгизской нефти, для улучшения работы колонн К-1 и К-2 были смонтированы и пущены в работу доохладители Х-1, 2, 3, 4, что позволило без особых трудностей начать переработку тенгизской нефти.

Благодаря организационно-техническим мероприятиям под руководством Амантурлина Г. Ж. с 1994 года сокращено потребление тепловой покупной энергии. Была проделана большая работа по переводу отопления зданий цехов и установок завода с пара на воду, что позволило сокра-

тить расход пара в 5 раз.

Была принята программа на полную энергетическую независимость. После ввода в эксплуатацию в 1999 году турбины П-6-34-10 завод получил экономию порядка в 105 миллионов тенге.

Способности организатора позволили Амантурлину Г.Ж. сплотить коллектив в пору перевода экономики на рыночные отношения и дать людям уверенность в завтрашнем дне.

Много сил, энергии Галымжан Жиршибекович отдавал вопросам расширения ассортимента выпускаемых нефтепродуктов, улучшения их качества. Под его руководством был освоен выпуск новой продукции — реактивного топлива ТС-1.

Большое внимание в своей работе он уделял решению социальных проблем заводчан. В 2000 году был сдан 72-х квартирный жилой дом и многие заводчане смогли улучшить свои жилищные условия. Был построен физкультурно-оздоровительный комплекс, но спустя несколько лет его передадут городу. Такая же судьба постигла и Дворец культуры, который в годы руководства Г. Ж. Амантурлина получил второе свое рождение.

Галымжан Жиршибекович, работая в должности первого руководителя, понимал необходимость проведения реконструкции завода. С казахстанской стороны им был подписан контракт «под ключ» по реконструкции Атырауского НПЗ с японской компанией «Марубени корпорейшн». Принимал активное участие в ее реализации.

В 2002 году Галымжана Жиршибековича переводят в АО НК «КазМунайГаз» на должность директора департамента переработки нефти и газа, затем работал управляющим директором. Сейчас Амантурлин Г. Ж. работает генеральным менеджером в национальной компании «КазМунайГаз». Работа с нашим заводом продолжается. Сейчас он занимается вопросами реализации на АНПЗ инвестпроектов «Реконструкция вакуумного блока установки ЭЛОУ-АВТ-3 и установки замедленного коксования», «Строительство комплекса по производству ароматических углеводородов», «Строительство комплекса глубокой переработки нефти».

В истории завода Галымжан Жиршибекович остался как признанный специалист — нефтепереработчик, профессионал с большой буквы.

За плодотворный труд и большой вклад в развитие экономики страны Г.Ж. Амантурлин награжден медалью «Ерен еңбеге ушiн» и юбилейной медалью «10 лет независимости Республики Казахстан».

### ***Талгат Алтыбаевич Байтазиев***

Назначение Талгата Алтыбаевича Байтазиева на должность генерального директора нашего завода для многих стало предметом обсуждения и предположений, равнодушных не было. Считалось, что первым руководи-

телем должен быть человек, проработавший немало лет в цехах, начиная с оператора и пройти путь через все ступени служебной иерархии. А тут — новый человек! Это только для несведущих Талгат Алтыбаевич был человеком незнакомым, а многие специалисты завода знали его хорошо по совместной работе и отмечали его деловые качества, и работал он до этого назначения на нашем заводе коммерческим директором, еще раньше — инспектором при президенте ОАО «АНПЗ».

Свой трудовой путь Т. А. Байтазиев начал в 1987 году в качестве водителя в Управлении строительства -99. В 1990 году он переходит работать в ТОО «Нефтегазсервис», где начинает работать начальником охраны, затем его переводят начальником отдела сбыта и вскоре он становится исполнительным директором. С 1996 года работает менеджером по маркетинговым исследованиям в HAWK IMPAX TRADING.U.A.E.DUBAI, впоследствии его официальным представителем в Республике Казахстан.

В нефтяную отрасль Т. А. Байтазиев пришел в апреле 1998 года в качестве официального представителя НК «Казахойл» на ОАО «АНПЗ». С этого времени начинается его работа с нашим заводом. Так, что и людей, работающих на заводе, и проблемы, которые они решали, были ему хорошо известны. В биографии Талгата Алтыбаевича был период работы в Торговом Доме «КазМунайГаз» в качестве заместителя директора. И здесь он смог в полной мере показать себя как опытный маркетолог.

Вступив на должность генерального директора, Талгат Алтыбаевич начал свою работу со знакомства с трудовым коллективом, с обхода каждого участка, каждого цеха, старался со всеми поговорить и выслушать работников. И многое выяснилось в ходе этих встреч, многое предстало в ином свете. Увидев устаревший транспорт, занятый на нутризаводском и цеховом обслуживании, он сделал все возможное, чтобы его заменить. Бросилось в глаза неполное соответствие рабочих мест нормам техники безопасности и промышленной санитарии. И в этом направлении проводится огромная работа, чтобы у каждого работающего была 100-процентная гарантия его безопасности. Были претензии по поводу питания в ночное время и сразу же были приняты меры по улучшению его организации. Изменился облик бытовых помещений в цехах и подразделениях. Т. А. Байтазиев считает, что человеку нужно создать все условия для его нормальной работы и тогда уже можно спросить с него в полной мере. Все эти встречи изменили нашу работу в лучшую сторону.

Будучи генеральным директором, успешно решает вопросы, касающиеся производственно-технической, финансовой деятельности предприятия, реконструкции завода, выпуска качественных нефтепродуктов, повышения профессионального уровня специалистов, сохранения всех рабочих мест.

Под его руководством успешно завершён первый этап реконструкции завода и начата практическая реализация строительства комплекса по производству ароматических углеводородов. После первого этапа, завод стал выпускать автомобильные бензины и дизельное топливо уровня Евро-2. Увеличен объём производства высокооктанового бензина. Освоено промышленное производство бензина марок Премиум-95 и Супер-98.

С целью обеспечения объёма производства топлива для реактивных двигателей марки ТС-1 до 200 тыс. тонн в год, дополнительно к объёму выпускаемого прямогонного реактивного топлива марки ТС-1 освоено производство смесового топлива, с вовлечением гидроочищенного керосина. В ходе реконструкции построены биологические очистные сооружения и установка оборотного водоснабжения, в результате чего кардинально сократилось количество сбрасываемых объёмов сточных вод на поля испарения, вместе с тем качество сбрасываемых вод улучшилось.

Также построен и введён в эксплуатацию полигон для захоронения отходов производства (отработанные катализаторы, шламы биологических очистных сооружений), соответствующий экологическим требованиям. Реконструировано факельное хозяйство завода, в результате чего минимизировано сжигание газа на факельном стволе. Введены в эксплуатацию новые резервуарные парки для хранения нефти, мазута, дизтоплива, автобензина, оборудованные газоуравнительной схемой и узлом улавливания легких фракций, образующихся при больших и малых «дыханиях» резервуаров.

Главная ценность на заводе — это люди, так считает Талгат Алтыбаевич, и сейчас много делает для решения их проблем. Помогает специалистам в повышении профессионального уровня и в этом направлении уже сделано немало. Многие получают второе высшее образование без отрыва от производства, а финансовую помощь оказывает завод. Учатся на курсах повышения квалификации в Москве, Астане, Алматы. Для заводчан постоянно проводятся семинары по охране труда и обучение по узким специальностям. Делается все, чтобы сохранить всех специалистов, кадровых рабочих на местах.

Человек может работать с полной отдачей, считает Талгат Алтыбаевич, если у него дома все хорошо, есть условия жизни для семьи. И он сразу же приступил к реанимированию социальной помощи заводчанам. Заводчане получали заем на ремонт квартир, на обучение детей. По его инициативе были построены жилые 50-ти и 82-х квартирные дома, коттеджный городок за городом. Сейчас начато строительство еще одного жилого дома и пристройка к детскому комбинату на 120 мест. Строительство жилых домов осуществляется за счет заводских средств.

Продолжается выплачиваться доплата к пенсии ветеранам. Увеличились и существенно выплаты премиальных к праздникам всем работаю-

щим на заводе и пенсионерам. Со своей ответственной миссией Талгат Алтыбаевич справляется. Завод работает, поступает бесперебойно на переработку нефть. Со всеми ресурсодержателями генеральный директор смог добиться понимания, объяснить им все преимущества передачи ими нефти на завод в большем объеме. С 2005 года завод увеличивает объем переработки нефти, а значит, увеличивается производство нефтепродуктов.

Т.А. Байтазиев шагает в ногу со временем. Все время учится. Иногда его университетами становилась сама жизнь, где он приобретал практические знания и навыки, а теоретические знания он получал в вузах. По первому образованию — финансист, по второму — нефтяник. И твердо его мнение, что на образование ни денег, ни времени жалеть не нужно.

Веда здоровый образ жизни, Т.А. Байтазиев сам его пропагандирует. Сам в прошлом известный в городе спортсмен. На заводе постоянно проводятся спартакиады, соревнования. В будущем планирует производить надбавки к зарплате тем, кто не курит, не употребляет алкоголь. В итоге сэкономим на больничных листах, и здоровые люди будут работать с большей отдачей.

Не все, конечно, шло легко в работе. Были трудности. Трудности производственного характера. И опять надо было учиться, учиться по книгам, у людей, внимательно выслушивать выступления специалистов на производственных совещаниях, выносить решения. Умеет глубоко вникнуть в суть обсуждаемых вопросов, пока не разберется в деле досконально. Хорошо владеет знаниями в области менеджмента в нефтяной отрасли.

Наряду с плодотворной производственной работой Байтазиев Т.А. принимает активное участие в общественной жизни нашего города, являясь депутатом городского Маслихата.

Работая на таком высоком посту, Талгат Алтыбаевич остается человеком доброжелательным, щедрым, умеющим относиться с уважением к своим подчиненным. И за короткое время он смог снискать искреннее уважение коллектива. Полюбили его наши пенсионеры. Каждому ветерану, обратившемуся к нему за помощью, он помог. На каждой встрече с ветеранами он обращается к ним со словами благодарности за их труд и слова свои подкрепляет делом. Т. А. Байтазиев оказывает большую поддержку общественности. На свои личные средства им было закуплено дорогостоящее оборудование для областной больницы, построен мемориал для умерших от ран в гурьевских госпиталях солдат, оказывается материальная помощь для малоимущих.

Талгат Алтыбаевич — человек целеустремленный, добивается своей цели, как бы ни было трудно, и в этом ему помогает его трудолюбие.

За успехи, достигнутые в производстве, Т. А. Байтазиев награжден орденом «Курмет», Почетной грамотой Президента РК, медалью «Атамекен».

## *Владимир Афанасьевич Сердюк*

Владимир Афанасьевич Сердюк пользуется высоким авторитетом не только у заводчан, но и среди работников строительных организаций нашего города. Сорок шесть лет своей жизни он отдал заводу. Работал оператором цеха №1, оператором газофракционирующей установки, старшим оператором установки каталитического крекинга. В 1965 году он выдвигается на должность старшего инженера товарно-сырьевого цеха, а через два года возвращается в цех №2 уже начальником. Как перспективного инженера в 1969 году его выдвигают на должность заместителя главного инженера, а через год он назначается заместителем директора по капитальному строительству. И тридцать два года он беспрерывно руководил строительной службой завода, причем долгие годы совмещал руководство службой материально-технического снабжения.

При непосредственном участии В. А. Сердюка велось расширение и строительство технологических установок ЭЛОУ-АВТ-3, каталитического риформинга, установки инертного газа, водоблока, очистных сооружений, воздушной компрессорной, эстакады светлых нефтепродуктов, установки замедленного коксования, установки прокалки нефтяного кокса, электроцеха, здания и мастерских ремонтно-механического управления и т.д.

При его же участии шел демонтаж старых сооружений. И тот завод, каким был в 2003 году, был построен, образно говоря «руками» Владимира Афанасьевича. Однажды он признался, что отгулов у него накопилось столько, что если их ему предоставят, то на заводе можно не появляться года три. Так и остались невостребованными эти отгулы.

Кроме промышленных объектов, широким фронтом шло жилищное строительство. Если посчитать количество квартир в построенных домах, то получится очень внушительная цифра. Более тысячи семей нефтепереработчиков получили новые квартиры. При нем был построен профилакторий, и идея построить оздоровительное учреждение принадлежала Владимиру Афанасьевичу.

Наряду со строительством промышленных объектов завода и жилых домов, велось строительство городских учреждений. Так, были построены школы №20 и №21.

Новое здание, где размещается столовая и пристройка к заводоуправлению — это тоже труд В. А. Сердюка. Наверное, можно исписать целую общую тетрадь, перечисляя только названия объектов, построенных под его руководством.

Сейчас человек построит дом, и говорит, что на эту стройку отдал полжизни. Так сколько же жизней у Владимира Афанасьевича?!

Каждая стройка — это вначале проект, это расчеты, согласования с органами, выбор подрядчиков, а затем строительная площадка, геолого-

изыскательские и топографические работы, забивка первых кольшков, испытательные сваи, забивка свай, фундамент и т. д до тех пор пока не взметнутся вверх колонны новых установок, не заработают печи, не зацветятся окна новых домов. А до этого надо найти источники финансирования. И сколько Владимиру Афанасьевичу приходилось защищать в Москве планы и проекты и буквально выбивать денежные средства.

Целыми днями и вечерами на стройке, забыв о доме, об отдыхе, строить качественно и в срок — такой на протяжении трех десятилетий была жизнь Владимира Афанасьевича Сердюка. Изнуряющая работа, но какую эйфорию испытывает человек, когда видит результаты своего труда. Построил установку и вот через некоторое время она дает продукцию, в школу ходят дети и получают знания, и так долго можно перечислять сколько радостей получают люди от труда Строителя.

В период перехода на рыночные отношения, строительство промышленных объектов не прекращалось. Были построены линии по розливу уайт-спирита, по выпуску товаров народного потребления — моющие, чистящие средства.

Вместе с В. В. Гафнером Владимир Афанасьевич «двигал в жизнь» французский проект реконструкции. Участвовал во всех совещаниях, разработках. И оставался в строю, когда началась реализация японского проекта.

Вчитываясь в тот огромный объем работы, проделанный заводом в области строительства, поражаешься размаху свершений и поражаешься, что все это делалось маленьким количеством людей — отделом капитального строительства. Это был дружный спаянный коллектив, в нем работали одни женщины. Отделом руководила Луиза Васильевна Стойчева — один из отличных строителей, работавшая на заводе с 1968 года и проработавшая на нем более тридцати лет. С 1956 года в отделе работала Полина Николаевна Епифанова, которая начинала нормировщицей, с годами стала ведущим инженером-строителем. Сейчас они обе на заслуженном отдыхе. В отделе долгие годы работали Татьяна Евгеньевна Кузнецова, Алевтина Николаевна Котельникова, Светлана Николаевна Волкова, Наталья Алексеевна Щербакова. Сейчас они принимают участие в строительстве новых объектов. С этими женщинами Владимир Афанасьевич «ворочал» строительные горы.

Деятельность ОКСа всегда связана с многочисленными подрядными и субподрядными организациями, здесь очень важно организовать работу и Владимир Афанасьевич сумел постигнуть науку мудро управлять производством.

Его всегда отличало внимательное отношение к людям, и он всегда внимательно выслушивал людей, помогал решать их проблемы.

Владимир Афанасьевич Сердюк — замечательный специалист, талантливый руководитель, крупный организатор и интеллигентный человек.

В 2006 году он был награжден Памятным знаком «КазМунайГаз». Награду вручил президент национальной компании У. С. Караалин. Самоотверженный труд В. А. Сердюка отмечен орденами Знак Почета и «Курмет», Почетными грамотами и благодарностями.

### ***Садуохас Аташович Мералиев***

Есть в жизни коллектива имена таких специалистов, которые вписаны в историю золотыми буквами, и одно из таких имен — имя Садуохаса Аташовича Мералиева. Он вошел в историю Атырауского нефтеперерабатывающего завода как Профессионал, Учитель, Организатор и самый молодой главный инженер.

Он родился в 1959 году в поселке Кулагино Испульского района. Его отец был крупным руководителем сельскохозяйственного производства, затем долгие годы руководил районом.

На Садуохаса Аташовича, родившегося в сельской местности, не оказало влияние «национальное ремесло нашего народа и трудовое наследие родителей». Он выбрал другой путь. Складывается мнение, что быть нефтепереработчиком на первом заводе Казахстана, была мечтой, выбранной им в юношеские годы. В эти годы шла коренная модернизация производства с вводом в эксплуатацию новых технологических установок, на завод приходили молодые специалисты, окончившие высшие учебные заведения, кардинально изменялся кадровый состав, и заметно улучшалась социальная сферы заводчан.

Об успехах флагмана Прикаспия — Гурьевского нефтеперерабатывающего завода, писали областные и республиканские газеты, транслировались теле- и радиопередачи, и думается, что знакомство с нашим заводом началось у Садуохаса Аташовича со страниц СМИ.

Успешно окончив Московский институт нефтехимической и газовой промышленности им. И. Губкина, в августе 1981 года он был принят на завод в качестве оператора цеха №5. На этой работе был всего четыре месяца. В январе 1982 года руководство завода выдвигает его на должность старшего инженера установки замедленного коксования этого же цеха. С этого периода начинается триумфальное шествие инженера-нефтепереработчика С. А. Мералиева. В мае 1984 года, с коксового производства его переводят на самое крупное по тем временам производство на заводе, состоявшего из двух производств — установок ЭЛОУ-АВТ и каталитического риформинга. Здесь он вначале работает заместителем начальника цеха, а затем начальником до мая 1986 года.

В стремительном продвижении Мералиева С. А. не было ничего удиви-

тельного. На заводе всегда оказывали доверие молодым специалистам и поручали значительное и ответственное дело. На производстве сразу видно, кто чего стоит. Садуохас Аташович изначально сумел показать себя как грамотный специалист. Это проявилось в знании технологических процессов, в умении определять главное, находить пути решения технических вопросов. Без обсуждения серьезной проблемы со специалистами, он старался не принимать решения, в каждом и отдельном случае его интересовало мнение каждого. «Никто не должен оставаться в стороне», — так думал Садуохас Аташович.

Энергичный, умеющий без лишнего нажима организовать работу, он сразу мог влиться в коллектив. В общении ему была присуща корректность и тактичность, быстро мог найти общий язык и заинтересовать каждого в выполнении дела, и, наверное, никто до сегодняшнего дня не может сказать, что на какой бы должности не работал Садуохас Аташович, он «не давил своим интеллектом, должностью», не повышал голоса в любой ситуации, спокойно давал указания. Коллектив признал его авторитет, как само собой разумеющееся. Несмотря на молодость, Садуохас Аташович обладал такими качествами, как мудрость, основательность и постоянство. Лидерские черты С. А. Мералиева были отмечены не только руководством завода, это отметили его молодые соратники, и через короткое время избрали его Председателем Совета молодых специалистов. Выполняя общественную работу, он решал вопросы развития рационализации, внедрения прогрессивных методов в производство, социальные вопросы молодых специалистов.

О талантливом специалисте завода в то время уже знали в городском комитете партии и в мае 1986 год переводят инструктором промышленно-транспортного отдела. В ноябре того же года его назначают на должность заведующего этого отдела. Садуохасу Аташовичу было всего двадцать семь лет. Это был комсомольский возраст, его ровесники в то время возглавляли комсомольские организации и отделы, но еще не работали в партийных органах. Уже в это время он имел признание как организатор, руководитель. На тот период в нашем городе работали крупные объединения и заводы «Эмбанефть», «Гурьевнефтегазгеология», Гурьевский НПЗ, Гурьевский химический завод, Машиностроительный завод, Автоуправление и др. Не сбором сводок и пополнением рядов коммунистов занимался промышленно-транспортный отдел, а организацией деятельности и решением производственных проблем предприятий.

В январе 1988 года С. А. Мералиев получает назначение на должность главного инженера Гурьевского НПЗ. В 29-летнем возрасте он стал первым в истории завода специалистом, достигшим должности главного инженера, и до сих пор никто на заводе в столь молодом возрасте не работал на этой руководящей должности.

Возвращение на завод совпало с тяжелым периодом всей экономики страны. Конец 80-х и 90-е годы прошлого века коренным образом изменили нашу жизнь. Наступил период ломки устоявшихся норм управления производством. Вводились различные формы хозрасчета, возникали советы трудового коллектива, предлагалась, а затем отменялась выборность руководителей. В этих условиях руководство завода, состоявшее из незаурядных крупных организаторов: В. В. Гафнера — директора, С. А. Мералиева — главного инженера, Есенова Ж. Е. — заместителя директора по экономическим вопросам и кадрам и В. А. Сердюка — заместителя директора по капитальному строительству, искали пути выхода из сложнейших ситуаций. В 1989 году была успешно пущена в эксплуатацию установка прокали нефти кокса, и Казахстан получил первый прокаленный кокс. Был построен цех по производству жидких моющих и чистящих средств и шампуней. Ассортимент выпускаемой продукции завода пополнялся. Но кризис углублялся. На долю главного инженера Мералиева С. А. выпали проблемы поиска поставщиков нефти, рынка сбыта продукции. Отношения с нефтедобывающими предприятиями менялись. Переход к рыночным отношениям диктовал новые формы хозяйствования. Надо было выжить, сохранить завод «на плаву» и думать о будущем. Остро встал вопрос конкурентоспособности производимой продукции на мировом рынке. Заводу нужна была коренная реконструкция. Мералиев С. А. занялся поиском партнеров, способных инвестировать проект реконструкции. Партнер был найден. Им оказалась французская фирма «Гидрокарбон инжиниринг». С ними заводом был подписан в 1994 году контракт «под ключ». Но контракт не вступил в силу, так как не были сделаны авансовые платежи, и не было подписано финансовое соглашение (условия вступления контракта в силу). И лишь спустя много лет мечта Садуохаса Аташовича сбудется — реконструкция будет осуществлена и завод приобретет вторую жизнь.

Несмотря на трудное финансовое положение завода, ежегодно под руководством главного инженера С.А. Мералиева 10-15 миллионов долларов на проведение этих мероприятий. Садуохас Аташович занимался разработкой и организацией производства реактивного топлива, осуществлением перехода на производство неэтилированного бензина с применением октаноповышающих добавок. При нем был впервые осуществлен переход блока ЭЛОУ-АТ-2 на переработку тенгизской нефти, было начато строительство комплекса карбамидной депарафинизации.

На новый качественный уровень выходит на заводе рационализация и изобретательство. Наступила потребность в изобретении своих товаров, очень дорого стране обходился их закуп из-за рубежа. Главный инженер С. А. Мералиев, директор В. В. Гафнер с группой ученых запатен-

товали изобретение «Способ деэмульсации нефти». Изобретенный ими деэмульгатор, не уступающий по своим качественным характеристикам западным аналогам. Целенаправленно он определял техническую политику завода, определял его техническое развитие в текущем моменте и в перспективе.

Кроме того, С.А. Мералиев уделяет большое внимание кадрам. Лично присутствует на государственных экзаменах в Атырауском институте нефти и газа, и самых лучших выпускников приглашает на работу. Занимаясь сложнейшими вопросами по технологии, производству, техническому перевооружению, он был наставником молодежи. Работающих инженеров постоянно берет на обходы установок. С одной стороны и проверяет их знания, а с другой стороны ему интересен ход их мыслей, и постоянно неустанно учит, передает свои бесценные знания. Сейчас многие его ученики работают руководителями в цехах и подразделениях завода, считая Садуохаса Аташовича своим Учителем.

В 1994 году Садуохаса Аташовича переводят в Министерство, затем годы работы в качестве генерального директора Павлодарского нефтеперерабатывающего завода, стажировка в США. Его связь с заводом не прерывается.

Будучи исполнительным директором АО «НК «КазМунайГаз» С.А. Мералиев вновь возвращается к вопросу реконструкции Атырауского НПЗ.

В апреле 2003 года была образована Дирекция строящегося предприятия и генеральным директором был назначен С. А. Мералиев. Его кандидатура была согласована в Правительстве РК. Приказом Президента АО «НК «КазМунайГаз» он был командирован к нам на завод.

На этой должности Садуохас Аташович проделал огромную работу, участвовал во всех переговорах с японскими компаниями, вносил коррективы в проект, руководил всем ходом строительства новых технологических установок, занимался подбором кадров. В рамках реконструкции многие заводские специалисты прошли обучение в Японии.

Знаменателями успеха С. А. Мералиева были и есть человечность, профессионализм, всесторонность подхода к решению любого вопроса, доверие к своим подчиненным, умение сплачивать вокруг себя коллектив единомышленников. Говорить о его профессионализме можно много. Бесспорно, что он владеет огромным багажом знаний по нефтепереработке и нефтехимии. Бесспорно то, что, уже работая управляющим директором в АО «НК «КазМунайГаз», под его руководством проходила реконструкция нашего завода. И он, как никто другой, сделал много, чтобы наш завод отвечал всем современным требованиям. В 2006 году реконструкция была успешно завершена и сбылась еще одна мечта С. А. Мералиева.

## *Канат Кабденович Кабденов*

На заводе не найти такого человека, кто не знал бы Каната Кабденовича Кабденова. Около двадцати лет на заводе руководит кадровой службой, ведает всеми социальными вопросами.

Его жизнь не назовешь легкой. Рано потерял отца — единственного кормильца семьи. А отец Каната Кабденовича был известным человеком, Героем Социалистического труда. Все заботы по воспитанию детей легли на плечи матери, но всех сумела достойно воспитать, вывести в люди. Канат Кабденович с теплотой и нежностью относился к своей матери, а когда он женился, пожелала жить в семье своего сына Каната, так и прожила, окруженная вниманием, любовью сына, снохи Сапуры и внуков.

После окончания школы-интерната, Канат Кабденович начинает свой трудовой путь учеником бухгалтера, затем работал счетоводом-кассиром, рабочим. В 1968 году его призывают в ряды Советской Армии. Отслужил с честью в 25-ой Чапаевской дивизии в городе Лубны на Полтавщине. Слушая воспоминания Каната Кабденовича о службе в Армии, чувствуешь горечь в рассказе. Ведь он был в составе центральной группы войск в Чехословакии в 1968 году.

После Армии, Канат Кабденович, не сняв шинели, едет осуществлять свою мечту. А мечтал он получить высшее образование. В 1970 году поступил в Казахский химико-технологический институт в городе Чимкент. Был студентом, стипендии не хватало, а помощи ждать не откуда, и освоил профессию комбайнеров-хлопкоробов, зарабатывал на жизнь. Всего в своей жизни он добился сам своим трудом.

После окончания института приехал на завод. Тогда было очень мало казахов-нефтепереработчиков с высшим образованием. Не шли учиться на эту специальность, больше на геологов, нефтяников. Он был в числе первых. Биография началась с оператора.

И однажды случилось так, что в Гурьев приехал профессор Н. К. Надиров, у кого он учился в Чимкенте. Помня хорошего серьезного студента, он пригласил его в аспирантуру. Но Канат Кабденович уже не захотел ехать, привык к заводу.

— Переработка нефти, считаю, мужская профессия. Нужная отрасль, без которой не обойтись. Поэтому и выбрал её. А сюда взял направление, зная, что здесь эта отрасль развивается бурно, есть производство. Работа была в удовольствие, пришлось по душе, и поэтому, наверное, работалось легко, с подъемом. Старательность и трудолюбие молодого специалиста были замечены: стал расти, — говорит Канат Кабденович.

Вскоре работал уже диспетчером завода, затем заместителем начальника цеха, а потом и начальником цеха №1. Как мы уже знаем, это технологический цех по переработке нефти. То есть, сердце завода. А для него

— кровное дело, место, где он мог наиболее полно реализовать себя, использовать знания, полученные в годы учебы.

И вот прочно встал, что называется на ноги, нашел себя в жизни, определился. Завод входил в его жизнь уверенно. Здесь вступил в партию, сроднился с коллективом.

Но так уж часто бывает в жизни, что человек невольно зависит от обстоятельств, поворачивающих, в иное русло. Так получилось и у него. В начале 80-х годов в соответствии с решением бюро обкома партии, он переходит на новую работу — инструктором промышленно-транспортного отдела обкома партии. Работает затем заведующим промышленно-транспортным отделом горкома партии, первым заместителем председателя горисполкома, главным инженером Западно-Казахстанского межобластного управления Госгортехнадзора. А в 1992 году возвращается на завод — заместителем генерального директора. В связи с реструктуризацией название должности менялась несколько раз, а содержание ни разу. Кадровые и социальные вопросы, подготовка и переподготовка кадров. Под его руководством была разработана кадровая и социальная политика завода.

Социальная сфера предприятия очень обширна. На заводе не существует разграничения между производственными и социальными проблемами. Системный и глубокий подход к решению социальных вопросов — это основной принцип деятельности Каната Кабденовича.

Канат Кабденович всегда принимает активное участие в разработке и принятии коллективного договора. Им и В. В. Гафнером была инициирована доплата к пенсии, и эта помощь до сих пор в действии. Сейчас наши пенсионеры получают надбавку в размере девяти тысяч тенге ежемесячно. Юбиляры — пенсионеры получают премию в день своего рождения.

Сколько бы завод не строил дома, но все равно не хватает квартир. Сейчас омолодился коллектив, значит, много молодых семей, которым нужно оказать помощь в решении их вопросов жилья, устройства детей в садик. Уходят на заслуженный отдых, значит, возникает необходимость в помощи ремонта, лекарств. И, это такой круговорот, и будет продолжаться вечно, и почти невозможно, чтобы все работающие были довольны. Но Канат Кабденович умеет тактично снимать вопросы с повестки дня. Ему, как руководителю присуща внимательность и корректность. Никто и не может припомнить случая, чтобы Канат Кабденович повышал свой голос. Достаточно одного его взгляда, чтобы понять, что был не прав, и идти выполнять свои служебные обязанности. С ним приятно работать, он знает истинную цену своим подчиненным, и хорошо знает, кто и на что способен. Он дает своим коллегам возможность проявить инициативу, и никогда не будет «стоять над душой». Работая с ним, знаешь, что он тебя не под-

ставит и, если ошибешься, тактично направит, и твоя энергия будет направлена в нужное русло.

Большой вклад Каната Кабденовича в подготовке специалистов. Сотни специалистов по линии завода получили высшее образование. Наши подопечные обучались в лучших ВУЗах ближнего и дальнего зарубежья. Именно Канат Кабденович решал вопросы бесплатного обучения, и первым для него документом был аттестат об окончании школы. Хорошо учился — значит, есть надежда, что и дальше будешь учиться также.

Во всех крупных мероприятиях завод является спонсором, участвует в акциях благотворительности. Ежегодно дети заводчан выезжают в лагерь отдыха в Алматы, Анапу и Кокчетав.

Каждый год на заводе проводятся спартакиады. Нефтепереработчики принимают участие в командных соревнованиях: легкой атлетике, перетягивании каната, волейболе, мини-футболе, баскетболе, велозстафете, плавании, а также личном первенстве по поднятию гири, шахматах, шашках, настольном теннисе и других спортивных играх. Основная цель спартакиады, чтобы весь коллектив стал одной большой командой, предоставить возможность каждому сотруднику проявить себя в спорте. Все эти мероприятия проводятся под руководством Каната Кабденовича Кабденова.

Канат Кабденович — руководитель крупного масштаба, его авторитет непререкаем. В своей работе прикладывает большие усилия, чтобы сохранить кадры, не было сокращения рабочих мест.

Канат Кабденович не скрывает того, что он доволен своей судьбой. И много хороших дел и событий у него еще впереди.

Трудовой путь К. К. Кабденова отмечен медалями «За воинскую доблесть» и «10 лет независимости Казахстана», Почетными грамотами и Благодарностями.

### ***Геннадий Георгиевич Яшков***

Почти полвека трудится на Атырауском нефтеперерабатывающем заводе Геннадий Георгиевич Яшков, внесший огромный вклад в развитие и процветание первенца переработки нефти Казахстана.

Геннадий Георгиевич начал работать с 1961 года плотником ремонтно-строительного цеха. После службы в рядах Советской Армии возвращается на завод, а в 1966 году начинается его трудовая деятельность в технологических цехах завода. Вначале товарным оператором, а через короткое время становится начальником установки каталитического крекинга «Гудри». Молодого инициативного работника заметило руководство завода и ему стали доверять ответственные участки работы.

В 1976 году Геннадий Георгиевич был рекомендован для работы в производственном отделе завода и с тех пор трудится в аппарате заводоуправления. Он прошел путь от старшего диспетчера до директора департамента экологии и охраны труда. По достижении пенсионного возраста, руководство завода не захотело с ним расставаться, и он продолжал работать на должности директора департамента. А через несколько лет Геннадий Георгиевич посчитал, что надо молодым давать дорогу, и ушел на отдых. Но и не прошло и трех недель, как раздался звонок от генерального директора с предложением вновь приступить на работу и уже в новой должности. Сейчас Геннадий Георгиевич — советник главного инженера по техническим вопросам.

Возглавляя производственный отдел, Геннадий Георгиевич многое сделал для совершенствования оперативного руководства производством, повышения профессиональности диспетчерской службы. При нем многие инженеры-диспетчеры были выдвинуты на должности начальников установок, цехов.

С момента назначения директором департамента экологии и охраны труда, он решает такие важные вопросы, как реконструкция существующих механических очистных сооружений, строительство биологических очистных сооружений; снижение вредного воздействия предприятия на окружающую среду. Им выдвинуто для внедрения несколько предложений по улучшению очистки сточных вод, снижению водозабора из реки Урал, разработаны и установлены нормативы загрязненности технологических стоков, использования на топливо нефтезаводских газов. Разработаны и внедрены показатели экологического стимулирования работы по охране природы.

В процессе работы Геннадий Георгиевич постоянно сотрудничал с технологами. Проблемы, решаемые им в производственном отделе и вопросы, решаемые им с момента назначения директором департамента экологии и охраны труда, появляются в ходе эксплуатации действующих установок и ввода новых процессов, то есть, связаны с технологией. Совместное решение проблем, обмен опытом работы сделали эти отношения прочными, а партнерство традиционным.

За эти десятилетия квалифицированное участие Геннадия Георгиевича в решении основных задач помогало в обеспечении эксплуатационной надежности производства, экологической безопасности, повышении технического уровня завода, с применением современных методов и детальным анализом технологических схем и конструкций аппаратов. Все это трудно переоценить, и на сегодняшний день Геннадий Георгиевич также трудолюбив, настойчив и последователен в решениях. Его рабочий стол никогда не пустует, там разложены схемы, исписаны бумаги и туда постоянно заходят специалисты для решения производственных вопросов.

О нем говорят, как о Человеке с большой буквы. Геннадий Георгиевич в заводском коллективе пользуется огромным уважением. Является замечательным наставником, всегда поможет, объяснит, подскажет, посоветует. Никогда не повысит голоса. Он не умеет льстить, и говорит правду, да и сам готов ее выслушать в свой адрес.

Геннадий Георгиевич — добросовестный руководитель. За высокие деловые качества и умелые действия в оперативной работе, пользуется заслуженным уважением в коллективе завода.

Служба департамента экологии включает в себя цех №8, где очищаются промышленные стоки, и осуществляется обеспечение завода хозяйственной и питьевой водой. В преддверии реконструкции завода, для бесперебойного снабжения водой новых установок, ведь старое оборудование на установке «Водозабор» не смогло бы справиться с новыми задачами, по инициативе Геннадия Георгиевича были проведены большие работы. Без остановки производства демонтированы все старые насосы, поставлено новое оборудование артезианского типа. Построены две новые градирни (6 и 3-х секционная), установка биологической очистки, позволяющая еще глубже очистить воду от нефтепродуктов. Решил вопросы по подготовке кадров для работы на ней. На аналогичную установку Павлодарского НПЗ были направлены на стажировку наши специалисты.

На установке «Механические очистные сооружения» все напорные коллекторы были подняты из земли, что увеличило продолжительность работы трубопровода, облегчило ремонт. Под его руководством 80 процентов труб всех подземных коммуникаций пожарной линии и питьевой воды заменены на пластиковые. Для обеспечения бесперебойной подачи на завод питьевой воды в летний период был построен резервуар для запаса воды объемом в 400м<sup>3</sup>. Он неустанно контролировал эти работы, а во время плановых остановках технологических цехов завода, оказывал помощь для использования этого времени на ремонт коммуникаций очистных сооружений.

Именно Геннадий Георгиевич приложил все усилия, чтобы пожарная часть, подчинявшаяся Областному пожарному управлению, стало одним из цехов завода, поднялась значимость ОГСС, санитарно-промышленной лаборатории. Ветеран труда завода Г.Г. Яшков неоднократно отмечался Почетными грамотами. В 1986 году был награжден Орденом «Знак Почета».

### ***Юрий Тимофеевич Милехин***

К когорте лучших главных специалистов нашего завода относим Юрия Тимофеевича Милехина. Вся его жизнь прошла на производстве. До прихода на завод с отличием окончил Гурьевский политехникум, отслужил

в Армии. Специальность, которую он освоил в техникуме, была напрямую связана с нефтепереработкой — «химическая технология нефти и газа». Свой трудовой путь он начал в 1972 году оператором установки каталитического риформинга, в момент ее ввода в эксплуатацию. На работу ее принял начальник цеха №3 Юрий Григорьевич Слабеньников, который стал его начальником. Начальником установки был В. В. Гафнер. Достаточно долго он проработал на этой установке, поработал на всех должностях, и это дало ему досконально изучить все оборудование. За этот период Юрий Тимофеевич освоил все узкие специальности. Он работал начальником установки ЛГ, заместителем начальника цеха №3, а с 1995 года руководил цехом №3. Почти тринадцать лет он был бессменным руководителем большого цеха. Третий цех стал для Юрия Тимофеевича вторым домом. Сюда он вкладывал свою душу. Отдавать в дело, которым ты живешь, свое умение, мастерство, стало для Юрия Тимофеевича внутренней потребностью. Было время, когда он по 10 суток не уходил с установки. Постоянно совершенствуя свой профессиональный уровень, он уделял много внимания обучению своих рабочих передовым методам обслуживания, ремонта, эксплуатации технологического оборудования. Каждому своему работнику начальник цеха уделял внимание, к каждому находил подход. Он был в числе тех, кто вводил новую технологию производства реактивного топлива на установке ЭЛОУ — АВТ-3. При его активном участии была произведена замена основной ректификационной колонны К-2 с усовершенствованной технологией перегонки нефти и оснащенной современной высокоэффективной конструкцией ректификационных тарелок, модернизирована работа узлов конденсатно-холодильного оборудования. На установке каталитического риформинга в период его руководства было заменено морально устаревшее оборудование, произведена замена отечественного катализатора на импортный. В 1997 году была смонтирована вертикальная цилиндрическая печь блока гидроочистки П-101, и это позволило разделить системы блоков риформинга и гидроочистки, разгрузить многокамерную печь П-1. В тот период были заменены почти все центробежные насосы, поршневые компрессоры, теплообменники блока риформинга и гидроочистки. Все это позволило повысить производительность установки, обеспечить стабильную работу и получать высокооктановый компонент.

В состав третьего цеха входили факельно-водородное хозяйство, установка инертного газа, которая была демонтирована в начале 2000-х годов и на ее месте была построена установка по производству технического азота. Ее пуск в эксплуатацию ознаменовал стабильное получение азота с высокой чистотой — 99,999%. В 2006 году была произведена модернизация системы управления воздуходелительной станции ААЖ-0, 6М и введена в эксплуатацию воздуходелительная установка А-1,2.

Цех работал согласно программе по повышению надежности эксплуатации оборудования (замена теплообменников, насосного оборудования, емкостного оборудования и т.д.).

Цех №3 долго хранил традиции, заложенные еще при Советском Союзе. Юрию Тимофеевичу оказали большую поддержку в первые годы его работы Николай Николаевич Нарышев, Антон Гаврилович Денисюк, Николай Емельянович Набатов, Мавлиден Муфазалович Афлетонов, Аманкул Каражанов, Федор Леонтьевич Немцев, Виктор Иванович Соловьев, Юрий Данилович Сабирьянов.

Цех, руководимый Юрием Тимофеевичем, всегда принимал активное участие в спортивных состязаниях. Главным соперником третьего цеха был пятый. Быть первым на производстве и в спорте было делом чести для каждого цеха. Это было здоровое соперничество.

В 2008 году жизнь Юрия Тимофеевича дала новый виток. И он из эксплуатационника переходит в специалиста, занимающегося внедрением новых процессов. Он начинает работать в управлении капитального строительства, где свой опыт использует в реконструкции действующего производства. Большой вклад он внес в последнюю реконструкцию установки ЭЛОУ-АВТ-3. Реконструкция проходила в условиях эксплуатации оборудования, что вызвало немало трудностей. В период реконструкции были демонтированы старые технологические печи П-1, П-2, П-3; произведен перенос технологического оборудования по разделу теплообмена (перенос теплообменников, аппаратов воздушного охлаждения, насосного оборудования); проведен демонтаж трансферных трубопроводов и смонтированы новые трансферные трубопроводы с увеличенным диаметром труб от печи П-2 до колонны К-5; произведена замена внутренних устройств на насадке МЕЛЛОПАК и трубопроводная переобвязка колонны К-5 с врезкой штуцеров в корпус колонны. Была внедрена новая вакуумсоздающая система на вакуумном блоке. Работа была выполнена в течение полутора лет. Сейчас установка работает, и в этом есть большой вклад Ю.Д. Милехина.

За свой труд Юрий Тимофеевич неоднократно поощрялся администрацией завода, имеет много почетных грамот, был удостоен звания «Лучший начальник цеха», «Лучший рационализатор». Ю. Т. Милехин — хороший организатор, грамотный специалист.

### ***Багитты Олжасалиевна Султангалиева***

Многие горожане Атырау хорошо знают Багитты Олжасалиевну Султангалиеву и отзываются о ней как о хорошем доброжелательном человеке, знающем специалисте, прекрасном руководителе. На наш завод Багит-

ты Олгагалиевна была принята 1 февраля 1996 года в качестве начальника управления финансово-экономической и внешней деятельности — заместителем директора департамента экономики. До прихода на завод она работала на руководящих должностях в строительных трестах, городской администрации. Выбор профессии экономиста у Багитты Олгагалиевны был случайным, можно сказать, неосознанным. Учась в школе, она мечтала стать журналистом. Но ей отказали в приеме документов в КазГУ им. Кирова, мотивируя, что она не работала в СМИ, нет собственных очерков, да и как казашка не может учиться на русском отделении, ведь в совершенстве не владеет русским языком. Забыла тогда приемная комиссия университета, что даже Лев Толстой считал, что не владеет русским языком в совершенстве. Вернувшись домой с несбывшейся мечтой, сдала документы в первую попавшуюся на глаза, приемную комиссию. Это оказалась комиссия Казахского химико-технологического института.

В 1972 году успешно окончив институт по специальности «Экономика и организация химической промышленности» вернулась домой. В сентябре 1972 года началась трудовая деятельность Багитты Олгагалиевны в качестве экономиста треста «Эмбанефтьстрой». Переступив порог треста, молодой специалист Багитты Султангалиева подумала: «Я стану руководителем экономической службы предприятия». Это была просто позитивная цель, но не самоцель. И чуть позже она ее достигнет, но путь становления ее как руководителя и специалиста не будет усеян розами, он будет тернистым.

Молодого экономиста планового отдела руководство заметило сразу. Багитты Олгагалиевну отличала добросовестность и ответственность, ее стремление знать больше и многому она научилась у старших коллег. На первых порах ей помогала начальник отдела Валентина Семеновна Сологуб. Вскоре она становится одним из лучших молодых специалистов треста, и на профессиональном празднике ей вручают первую награду — именные часы. Награда была получена из рук директора треста Б. С. Сагингалиева. В тресте «Эмбанефть» Багитты Олгагалиевна приобрела большой бесценный опыт и навыки работы на производстве. В 1979 году она переходит в СМУ треста «Гурьевнефтехимстрой» начальником планового отдела. Проработав пять лет, ее переводят начальником финансового отдела треста «ГНХС». В то время в двадцати подразделениях треста работали более пяти тысяч человек. Объем работы был большой, и достойно справиться с работой помогали Багитты Олгагалиевне ее упорство и трудолюбие. В 1987 году Багитты Олгагалиевну назначили заместителем управляющего по экономике треста «Гурьевжилстрой». Все больше работы ложились на плечи женщины-руководителя. Не считаясь со временем, вся отдавалась работе. Работать плохо она не умела, а работать отлично требовали знания, помноженные на опыт и умение рабо-

тать с подчиненными и руководителями города и области. Багитты Олгагалиевна постоянно занималась повышением своего профессионального уровня, ее настольной литературой были печатные издания по экономике и финансам. Это были трудные годы, но сейчас, оглядываясь назад можно с гордостью сказать, что Багитты Олгагалиевна справилась с работой, не подвела своих товарищей, работа экономической службы была поставлена на хорошем уровне. С теплотой в голосе Багитты Олгагалиевна вспоминает своих соратников по тресту — В. Ф. Колесника, Н. Л. Ким, А. А. Едаменко, А. П. Качко, Г. С. Симбиркину, Р. М. Семейнову, Л. Н. Колесник, А. П. Загребельную, Т. Ф. Лаговскую. Только в такой сплоченной команде можно было достичь больших производственных успехов.

В начале октября 1990 года состоялась городская сессия депутатов, где Багитты Олгагалиевну Султангалиеву избрали заместителем председателем горисполкома. Она отвечала за экономику, финансы и торговлю города. Никто тогда и не знал, что в скором будущем нас ждет развал страны, рыночная экономика, которая станет для миллионов людей шоковой, и не могла предположить Багитты Олгагалиевна, что та работа, за которую она отвечает, потребует коренной перестройки и что придется чуть ли не жить в своем кабинете, потому что все вопросы требовали быстрого решения и не у кого ей было учиться. Команда экономистов была, но в конечном итоге спрос за состояние экономики города был только с нее. Перестройка экономики социалистического строя на рельсы рыночной экономики потребовала новую законодательную базу. Появились понятия «приватизация», дочерние, зависимые и совместно-контролируемые предприятия, в свете которого создавались акционерные общества и товарищества с ограниченной ответственностью. Вместе с Н. С. Интенгеновой огромный вклад внесла Багитты Олгагалиевна в становление налоговой службы города. Неценима ее заслуга в становление и развитие предпринимательства, функционирование земельного комитета, приватизации жилищного фонда, создание инвестиционных фондов, введения национальной валюты — тенге, создание санитарной милиции. В начале 90-х годов опустели прилавки продовольственных и промышленных магазинов. И здесь Багитты Олгагалиевна со своими специалистами ввела талоны на питание. Проводились благотворительные аукционы, мероприятие «Люди года». Празднование первого Наурыза в нашем городе проводился при непосредственном участии Багитты Олгагалиевны. Ее рабочий день мог длиться с семи утра до двух ночи. Невозможно перечислить все дела и вопросы, которые она решала. В 1992 году городской исполком был реорганизован в администрацию города. С 1992 года по январь 1996 года должность Багитты Олгагалиевна называлась заместитель главы городской администрации. Главой администрации был Н. М. Махашев. Багитты Олгагалиевне посчастливилось работать в сильной команде, в соста-

ве которой были А. Кужагалиев, Д. Б. Аккулов, Б. Б. Медеуов. Около шести лет она проработала одним из руководителей города, и тогда сумела стать крупным организатором, завоевать уважение многих трудовых коллективов. На этой работе был проделан титанический труд и его мог проделать только сильный целеустремленный человек, каким была Багитты Олжагалиевна.

Багитты Олжагалиевна никогда не держалась за должности, и ей совершенно не льстило, что она — одна из руководителей города. Человек, который долгое время работал на производстве, стремиться вновь на него попасть. В январе 1996 года Багитты Олжагалиевна ехала на своей служебной машине домой на обед, а на душе не было уже удовлетворения от работы, которой занималась в администрации. Ей в голову пришла мысль: «Надо менять работу, попробую я себя на нефтеперерабатывающем заводе».

Вскоре состоялся ее разговор с генеральным директором завода В. В. Гафнером, где она прямо спросила, есть ли на заводе для нее работа. Он знал не понаслышке Багитты Олжагалиевну, а по конкретным делам. И, конечно же, выразил согласие на принятие ее на постоянную работу. В феврале 1996 года начинается новый этап в биографии Багитты Олжагалиевны. Она становится начальником управления финансово-экономической и внешней деятельности — заместителем директора департамента по экономике. В то время у Багитты Олжагалиевны не было служебной машины, и на работу она ездила на заводском автобусе и однажды в автобусе она встретила с моим отцом — Ж. Е. Есеновым. Поговорив о работе, Ж. Е. Есенов ей сказал: «Бахыт, я знаю тебя как руководителя, специалиста и думаю, что не за горами то время, когда ты возглавишь экономическую службу завода. Верю, что ты с этой работой справишься». Слова моего отца оказались пророческими.

В служебные обязанности Б. О. Султангалиевой стали входить вопросы формирования бюджета завода, являющегося основным документом предприятия. Бюджет завода однозначно стал приниматься всеми службами завода за основу при заключении договоров и иных расходах средств. Перестройка экономики повлекла за собой естественным образом изменение в налоговом законодательстве. За годы суверенного государства появились такие налоги, как акциз, налог на добавленную стоимость, налоги на землю, социальный налог, недвижимость, видоизменились налог на прибыль, налог с физических лиц. Вся эта работа при непосредственном руководстве Багитты Олжагалиевны была проведена успешно. Также при активном участии ее участия был снят акциз на сырую нефть, поставляемую не переработку, были определены и согласованы с налоговыми органами размеры пеней на все виды ранее образовавшейся недоимки по налогам и обязательным платежам в бюджет в сумме

459, 7 млн.тенге. Впоследствии это явилось основанием для получения финансовой помощи в размере 2 050 млн.тенге для списания основного долга по налогам и платежам в бюджет и снятия ареста с расчетных счетов завода.

Ее заслуга и в том, что завод стал одним из первых в области по выплате заработной платы через пластиковые карточки, что в настоящее время позволяет многим работникам оформлять льготные кредитные договоры и производить переводы и перечисления с карточек на отдельные виды услуг. В последние годы получило широкое развитие размещение свободных денег завода на депозиты и инвествклады с целью получения дополнительной прибыли.

С 1999 года по 2002 год Багитты Олжугалиевна работала директором департамента экономики. В марте 2003 года была назначена финансовым директором — директором департамента экономики завода и на этой должности проработала до 2010 года. Под ее руководством работал один из крупных департаментов, в состав которого входят отдел стратегического планирования и мониторинга, отдел текущего планирования, отдел труда и заработной платы, отдел закупа и ценообразования, отдел казначейства и отдел управления активами.

Под руководством Б. О. Султангалиевой отделом труда и заработной платы была разработана и внедрена единая тарифная сетка, были разработаны и систематизированы все положения в области оплаты труда, социальных льгот и гарантий работников завода. Работа отдела текущего планирования направлена на определение эффективности переработки сырья по каждому поставщику, улучшение экономической деятельности структурных подразделений с целью мобилизации внутренних резервов для обеспечения рентабельности производственной деятельности предприятия. Отделом стратегического планирования проводится работа по формированию бизнес-плана, определения стратегии развития завода на кратко- и долгосрочные периоды, проведение анализа в области финансово-экономической деятельности Товарищества. Отдел закупа и ценообразования занимается маркетинговыми исследованиями в области закупа товаров, работ и услуг. Все платежи проводит отдел казначейства.

С каждым годом осложняется работа департамента экономики. Кроме бизнес-планирования, финансовый директор завода Б. О. Султангалиева занималась всеми инвестиционными проектами. Ей часто приходится выезжать в командировки в НК «АО «КазМунайГаз» и АО «ТД «КазМунайГаз» на защиту бюджета завода, совещания, где приходится отстаивать интересы коллектива.

Принципиальная и требовательная к себе, она того же требует от подчиненных. Коллектив, руководимый ею, большой. И за эти годы она су-

мела подготовить много сильных специалистов. Служба, руководимая Багитты Олжагалиевной, отличалась высоким профессиональным уровнем, сплоченностью. Она разбиралась в нюансах деятельности каждого отдела, и если допускались ошибки специалистами, сразу направляла в нужное русло решение любого вопроса. Все, кто знает Б. О. Султангалиеву, отмечают ее профессионализм, сильный волевой характер, мудрость руководителя. Не было ни дня в ее трудовой биографии, когда она командовала подчиненными. Она всегда сама работала с полной отдачей. У нее всегда работа была на первом месте и на втором месте опять была работа. Ей присуща самоотверженность. За годы работы на нашем предприятии, завод стал для нее родным. Сама построила свою судьбу, сама достигла больших высот в жизни. Не каждый мужчина может в своей жизни добиться таких результатов, каких добилась она. Единственно обидно, что трудовой путь Б. О. Султангалиевой не отмечен медалями и орденами. Трудилась, а награды проходили мимо. Но, думаю, что самая главная награда в ее жизни — это признание и искреннее уважение людей. Это невозможно купить ни за какие деньги.

Багитты Олжагалиевна — Человек с большой буквы, прекрасный друг, интересный собеседник, человек, которого не коснулись тщеславие и мания величия.

Багитты Олжагалиевне присуща доброта и отзывчивость, забота о старших и младших. Дом построила, сыновей родила и воспитала, деревья посадила — и уже, можно сказать, что жизнь сложилась прекрасно.

### ***Галина Петровна Шашина***

5 августа 1966 года Галина Петровна Шашина впервые перешагнула заводскую проходную. Ей было всего семнадцать лет. За спиной школа и училище, которые она закончила с хорошими отметками и плюс трудолюбие, любознательность и мечты...

Работать на нефтеперерабатывающем заводе Галине Петровне посоветовал тренер, и главная причина была в том, что руководство завода всегда отпускали спортсменов на сборы и соревнования, а на соседнем химическом заводе спорт не приветствовался и, чтобы не расставаться со спортом, было принято решение идти работать на Гурьевский НПЗ. Так Галина Петровна стала нефтепереработчиком. В это время Галина подавала большие надежды и серьезно относилась к своему спортивному занятию.

Будучи лаборантом Центральной заводской лаборатории, приняла участие в Спартакиаде народов Казахстана и завоевала серебро в метании копья. После победы в Спартакиаде пришлось оставить этот вид спорта, ведь надо было и метать ядро, а как же его метнуть, если он не помещал-

ся в маленькой девичьей ладошке. Пришлось весь свой спортивный азарт проявить в баскетболе. И новые победы в составе сборной завода, города, области. Исколесила весь Казахстан. Спортсмены очень отличаются от людей, не занимающихся спортом. У всех спортсменов есть такие качества — это выносливость, нестигаемость, чувство командности. И может эти качества помогли Галине Петровне и хорошо трудиться, и хорошо учиться во Всесоюзном заочном политехническом институте в г.Москве и получить специальность инженера-химика-технолога.

Не только на спортивных площадках можно было увидеть Галину Петровну, она была активной участницей смотров художественной самодеятельности, конкурсов. Можно привести слова товарища Саахова: «Спортсменка, активистка, комсомолка и просто красавица». И эта характеристика подходит нашей Галине Петровне. Тринадцать лет проработала в ЦЗЛ и оставшиеся годы — это в техническом отделе. Вначале старшим инженером, затем старшим инженером-технологом и руководителем бюро по стандартизации, была и заместителем начальника технического отдела и заместителем начальника производственно-технического отдела по технологии, и исполняла обязанности главного технолога, а до ухода на заслуженный отдых работала ведущим инженером — технологом технического отдела.

Галина Петровна вела сложный участок работы: занималась организацией разработок и внедрением в производство новых технологий по производству новой продукции, разрабатывала мероприятия по созданию и освоению новой продукции на уровне отечественных и зарубежных образцов и контролировала их выполнение. Кроме того, она осуществляла руководство разработкой технической документации, вносила изменения в связи с корректировкой технологических процессов. Принимала участие в проведении экспериментальных работ по освоению новых технологических процессов и внедрению их в производство. Непосредственно Галина Петровна занималась разработкой и внедрением в производство реактивного топлива ТС-1, неэтилированных бензинов.

Добрая половина нефтепродуктов, производимых сейчас на заводе, первые свои контуры, а затем уже практическое осуществление, находили свое отражение в рабочих записях Галины Петровны.

В историю ушли те времена, когда Правительство ставило перед предприятиями задачи о внедрении технологий по производству товаров народного потребления. И здесь Шашина Галина Петровна отличилась: занималась изучением технологий по производству жидких, чистящих и моющих средств. Большим был ее вклад, когда заработал цех по производству товаров народного потребления.

Кем бы, не работала Галина Петровна, свою работу выполняла грамотно. Она — профессионал с большой буквы. Сколько на веку Галины Пе-

тровны сменилось главных технологов, и каждый, кто приходил, был уверен: там работает Галина Петровна, если что она поможет, направит, даст дельный совет. Не перечить молодым специалистам, которых она обучила. Никогда не говорила: я не знаю, мне некогда. Отодвинет свою работу и поможет. Вот такая Галина Петровна!

Есть в характере нашей героини хорошая черта — это постоянство, преданность. Каких только времен не переживал завод, ни разу ей в голову не пришла мысль: «Уйти с завода, найти работу, где платят побольше и работы, может, поменьше». Завод стал для Галины Петровны судьбой и жизнью.

Трудовой путь Шашиной Галины Петровны отмечен высокими наградами. Главная награда для нее, то, что она нужна заводу и уважаема своими коллегами и партнерами.

Сорок лет неутомимого кропотливого труда, идей, неудач и побед, разочарований и взлетов. Все это было и есть в жизни Галины Петровны. Сорок лет несла с честью Галина Петровна свою трудовую вахту и в трудовой книжке две записи: принята на Гурьевский нефтеперерабатывающий завод и уволена в связи с достижением возраста.

### ***Юрий Константинович Шкодин***

Свой трудовой путь на Гурьевском нефтеперерабатывающем заводе Юрий Константинович Шкодин начал в 1969 году в цехе №7 в качестве слесаря. На протяжении ряда лет он осваивал смежные профессии, приобретал профессионально-технические навыки. В этом ему способствовала твердая воля и умение достигать поставленную цель. С 1971 по 1981 год работал в цехе №3, и прошел там путь от помощника оператора до начальника цеха. В то время цех №3 был самым крупным цехом завода. Руководить им мог только знающий профессиональный специалист. Глубокое знание первичных и вторичных процессов помогли Юрию Константиновичу вывести цех в число ведущих.

70-80-е годы прошлого века в истории завода ознаменовались важной вехой в развитии производства. Входили в строй новые технологические установки, начиналось строительство других. Поворотным пунктом в производстве явилось развитие вторичных процессов, в частности, коксование сырья, которое заняло особое место в экономике завода. Установка замедленного коксования, предназначенная для получения кокса, служащего сырьем для электродной промышленности, вошла в промышленную эксплуатацию 7 июля 1980 года. Ее пуску было уделено исключительно важное внимание. Начало работы нового цеха было далеко не радужным. Обнаруживались недоработки в технологии. Некачественные насосы, неправильная прокладка кабелей только в течение одного года при-

вели к семи аварийным остановкам. Цех лихорадило. Мучила текучесть кадров — приходили случайные люди, менялось руководство цеха. И в 1981 году требовательного, бескомпромиссного молодого руководителя Юрия Константиновича Шкодина направляют на лихорадящую из-за неполадок, неукомплектованную кадрами установку для укрепления производственной дисциплины. Юрий Константинович тщательно подбирал обслуживающий персонал, формировал состав бригады, избавлялся от лентяев. Работа в цехе наладилась, и он возвращается в родной третий цех. Возвращение было коротким, на УЗК начались проблемы, и его вновь назначают начальником цеха №5, на этот раз — постоянно. Теперь он укрепляет, даже ужесточает дисциплину в цехе, полностью переводит с вредного производства женщин. Собирает вокруг себя сплоченный рабочий коллектив, большинство из которых — специалисты высокой квалификации.

Много сил было отдано Юрием Константиновичем в годы строительства установки прокали нефти кокса. В 1989 году УПНК была пущена в эксплуатацию. В Казахстане впервые было налажено производство прокаленного кокса. Процесс работы новой установки усложнялся тем, что кокс стал проходить дополнительную обработку по полному удалению влаги, увеличению за счет этого механической прочности продукта, в результате чего повысился его качественный состав. И опять шла напряженная работа по отбору кадрового состава, обработке технологического цикла.

Для того, чтобы освоить тонкости работы УЗК и УПНК, Юрий Константинович проходил специализацию на аналогичных установках в США в городах Техас и Хьюстон.

Есть у Ю. К. Шкодина замечательная черта — грудью вставать на защиту интересов цеха, не боясь прямо озвучивать свою точку зрения. Юрий Константинович всегда в гуще цеховых дел. Он в совершенстве знает все цеховое оборудование. Во время ремонта старается вникнуть во все проводимые работы, узнать, что делает каждый работник цеха на своем участке. Ю. К. Шкодин — человек с широким кругозором, он в курсе многих научных разработок по технологическим процессам. Стремится использовать новое к решению проблем производства. Умеет принять нужное решение и всегда доводит начатое дело до конца.

То, что в цехе стабилизирована работа и коллектив является одним из лучших, огромная заслуга начальника цеха Шкодина. Юрий Константинович умеет сплотить вокруг себя преданных делу людей. Большую поддержку он нашел в лице своего заместителя А. А. Швайгерта. В цехе №5, в основном, работают люди крепкой рабочей закалки, принципиальные и инициативные.

Юрий Константинович в своей работе руководствуется не только производственными планами и их выполнением, немаловажное значение

для него имеет благоустройство цеха. Вокруг административно-бытового корпуса — яркая зелень. Посаженные заботливой рукой, ухоженные растения радуют взгляд. Здесь много плодовых деревьев, кустарников, есть свой вишневый сад. Первыми на заводе построили сауну. Здесь можно хорошо отдохнуть, поиграть в теннис, бильярд, позаниматься на тренажерах.

Нет сомнений, что Шкодин Ю. К. — замечательный специалист. Молодым работникам надо равняться на него. Его отличает среди многих — преданность делу. Годы, отданные заводу, не прошли даром. Есть чем гордиться. У него замечательная семья. Жена Юрия Константиновича, Валентина Архиповна, проработала лаборантом, затем инженером в Центральной заводской лаборатории. На заводе они познакомились, завод стал их судьбой. У них хорошие сыновья, которые пошли по стопам родителей. Оба работают на заводе. Старший сын Константин работает заместителем директора департамента по техническому сопровождению проектов КПА и КГПН. Младший сын Олег получил образование в Болгарии и США, около десяти лет проработал на АНПЗ, а сейчас работает на НПЗ в Румынии. На заводе работает жена Константина, Артеменко Инна. Она — инженер-технолог проектно-конструкторского отдела. Есть на заводе славная династия Шкодиных.

Огромны заслуги Юрия Константиновича в развитии производства, в процветании нашего завода. Его трудовой путь отмечен высокими правительственными наградами — орденами «Знак Почета» и «Курмет».

### ***Валентина Васильевна Овчаренко***

На заводе всегда была, есть и будет плеяда блестящих профессионалов, людей, преданных своему делу и беззаветному ее служению. К такой когорте относится Валентина Васильевна Овчаренко. Ее трудовой путь на заводе начался в 1965 году. После неудачного поступления в институт, Валентина приезжает в город Гурьев к своим родственникам, которые рассказывали ей, что здесь она может годик поработать, лучше подготовиться, набраться практического опыта, да и денег может тоже подзаработать. На работу устроиться было трудно, вакансии были только на рабочие профессии. Валентину принимают газогенераторщиком в ремонтно-механический цех. Работа ее состояла в том, чтобы она помогала сварщикам заправлять аппарат и следила за давлением. В тот же год, осенью, она поступила на учебу во Всесоюзный Заочный Политехнический институт. В то время в нашем городе был филиал этого института. Специальность она выбрала «Химическая технология переработки нефти», и в будущем думала перейти работать технологом. Через год ее перевели в отдел капитального строительства, в группу генплана. Первой работой стала разбивка основных осей под строительство установки ЭЛОУ-АВТ-3. Вместе со

своим начальником, ставшим ее первым наставником, Владимиром Николаевичем Гребенюком она ходила с линейкой и забивала колышки. Работа девушке не нравилась: целыми днями ходить по заводу с линейкой как-то ее не прельщало. Владимир Николаевич не только учил «азам» строительной работы, но и воспитывал. Часто говорил ей, все, что я тебе передаю, свои знания, они тебе обязательно когда-нибудь пригодятся, ты лучше пользуйся возможностью и учись, знания никогда не бывают лишними. И так в жизни Валентины Васильевны получилось, что ей не нравилось вначале, потом стало делом всей жизни. Работа в отделе капитального строительства научила Валентину мыслить, работать с чертежами, развивать пространственное мышление. И затем, учась в институте ей было намного легче, чем однокурсникам. У нее был практический опыт, владела знаниями технологических потоков действующих установок, и все чертежи она без посторонней помощи выполняла сама. Руководство не могло не заметить любознательного и энергичного работника, добросовестно выполняющего все задания. Ее переводят инженером ОКСа, назначают куратором строительства средней школы №20, факельно-водородного хозяйства. Продвижение по карьерной лестнице Валентины Васильевны не было стремительным, но оно было качественным. И даже к лучшему, что не было у Валентины Васильевны, «полезных знакомств», выстраивавших ее карьеру. Всего добилась сама, надеялась только на себя и тем искреннее к ней уважение соратников, коллег, заводчан.

В середине 70-х годов расширяется объем работы проектно-конструкторского отдела. Завод работает на перспективу. Шла бурная подготовка к строительству новых установок, наращивались производственные мощности предприятия. В ПКО не хватало подготовленных кадров, и в связи с производственной необходимостью, Валентину Васильевну временно переводят в этот отдел. И затем она здесь остается постоянно. У Валентины Васильевны так получилось, что временное становилось постоянным. Приехала на год поработать на заводе – проработала сорок три года; временно перешла в ПКО – проработала здесь тридцать четыре года, из них пятнадцать лет возглавляла отдел.

В начальный период работы в ПКО самыми крупными проектами были строительство эстакады светлых нефтепродуктов и очистных сооружений. Валентину Васильевну не приходилось опекал как новичков. Несмотря на молодость лет, имела достаточный опыт работы, чтобы без всякой предварительной подготовки войти в курс дела.

До середины 90-х годов отделу была присуща стабильность в кадрах. Лишь веяния нового времени не очень позитивно сказались на деятельности коллектива. Попадались случайные люди, некоторые, чтоб набраться практического опыта, а затем устроиться на более престижную работу. Но, несмотря на трудности, Валентине Васильевне удавалось, благодаря

своим личным организаторским способностям, удерживать репутацию профессионального отдела. Сегодня, для многих работающих инженеров-конструкторов она являлась наставником. Вместе с каждым работником разрабатывала проектные задания. О ней с благодарностью вспоминают в родном коллективе. Она занималась подбором кадров в отдел. По ее рекомендации были приняты Рустем Нигмет, Игорь Емельянов, Лиза Самалиева. При приеме в отдел, всегда старалась найти специалиста из цеха.

При Валентине Васильевне произошли большие изменения в распределении обязанностей между инженерами-конструкторами. Раньше каждый специалист от начала до конца разрабатывал самостоятельно проектное задание, включая технологию, строительство, автоматику и т.д. А сейчас каждый работает в одном направлении и у каждого свой профиль. Один выполняет работу поКИП, другой — по строительству, третий — по технологии и т.д. Это дает возможность каждому знать в профессиональном плане больше, шире, глубже по своему профилю и уметь работать в команде. При Валентине Васильевне произошел переход от работы на кулманах к программе AutoCard. Все специалисты новую программу изучали на рабочих местах и то, что каждый владеет ею — это тоже победа Валентины Васильевны. Участие специалистов проектно-конструкторского отдела в каждой работе, проводимой на заводе, является обязательным. Ни один прибор, ни один строительный объект, ни одно новшество не может начать свою жизнь без разрешения отдела.

Огромен вклад Валентины Васильевны в период подготовки и строительства новых объектов реконструкции завода. Она принимала участие в разработке проектов, занималась их изучением. Ее прекрасно знали японские менеджеры, как специалиста, умеющего ставить вопросы и добиваться их решения. Корректировка всей документации проходила через ПКО. Валентина Васильевна сумела принять участие и в новых проектах, только жаль, что все это будет строиться без ее участия.

Так уж заведено на заводе, что работа отдела капитального строительства самым тесным образом связана с работой проектно-конструкторского отдела. В 1990-2000 годы по проектам ПКО были построены объекты технического перевооружения завода, такие как «Блок защелачивания на установке АТ-2», «Резервуарный парк №8», «АБК транспортного цеха», «Здание столовой», «Здание АБК ВОХР» и другие.

Можно смело сказать, что начало реконструкции завода, начато именно с работ ПКО. Выполнен громадный объем проектных работ по подготовке площадок строительства новых установок: запроектированы трассы временных сетей для подачи энергоносителей для обеспечения бесперебойной работы подрядчика. Хотя и выполнялись основные проектные работы силами проектных институтов, значительный вклад внесен проектно-конструкторским отделом, возглавляемым специалистом с

большой буквы Валентиной Васильевной Овчаренко. Кому как не ей, более 40 лет отдавшей родному заводу, знакомы все установки, существующие технологические трассы, как надземные, так и подземные коммуникации. Именно с ПКО начинается сбор исходных данных для проектирования, ведь в архиве хранятся проекты практически по всем объектам завода, собран бесценный материал всех исполнительных схем. Инициатором координации всего наработанного материала в ПКО была Валентина Васильевна. И наверняка найдутся в нем схемы, составленные и проверенные лично Валентиной Васильевной, которая начала свою трудовую деятельность на заводе техником-картографом ОКСа.

Многие инженеры-строители часто обращались к Валентине Васильевне за решением вопросов. И всегда, в процессе обсуждения находилась наиболее оптимальный вариант. Это и согласование замены материалов, расчет несущих конструкций, изменение маршрута трасс, составление сметных расчетов и многое другое, что и является основой строительства. Профессиональный подход к своему делу всегда дает высокий результат. И именно такие качества руководителя — принципиальность, честность, и позволили Валентине Васильевне сплотить коллектив ПКО.

Обо всех делах Валентины Васильевны нет возможности написать. Важно главное, что, руководя отделом, она грамотно строила работу всех специалистов, старалась не допускать ошибок, сумела воспитать специалистов.

Такие люди как Валентина Васильевна стали нашей гордостью. Есть яркий пример беззаветного служения делу, добросовестного и честного труда. Валентина Васильевна имеет огромное количество благодарностей, среди них, Почетная грамота Министерства нефтяной и газовой промышленности РК, Благодарственное письмо Премьер-Министра РК.

Для Валентины Васильевны наш город стал родным. Здесь она встретила свою вторую половину. Создала дружную и крепкую семью. Вместе с мужем Юрием Петровичем Овчаренко воспитали двух детей: сына Александра и дочь Оксану. А сейчас помогают детям в воспитании своих внуков.

Отношение коллектива к Валентине Васильевне однозначное: уважительное, доброе, искреннее.

### ***Артур Михайлович Шатилов***

Биография Артура Михайловича Шатилова похожа на биографии тысяч его сверстников. Он из тех людей, кто своим трудолюбием, упорством добивался успехов. Родился он в Наримановском районе Астраханской области. Отец работал главным зоотехником, а затем и директором совхоза Тендыкский Гурьевской области. Пример отца, сумевшего стать руководителем и честно работавшего на государство, стало примером для Артура Михайловича. Избалованным он не рос. Все свои лучшие качества Артур Михайлович приобрёл в своей семье. Трудолюбие, упорство, на-

стойчивость, честность — от отца. Человеколюбие, желание всегда прийти на помощь, щедрость — от мамы.

Артур Михайлович окончил школу, затем училище механизаторов сельского хозяйства, служба в рядах Советской Армии, где наставления и уроки отца, как бы на практике, он применил в жизни. Не раз ему приходилось принимать самому ответственное решение. Армия дала ему ещё один жизненный урок: «Если чего — то хочешь добиться, не надейся ни на кого, добивайся всё сам!». Первые свои трудовые навыки он получил именно здесь, работая трактористом. В любую погоду выводил он старенький трактор на поля. Ремонт своего железного коня занимался сам. Он знал, что все это пригодится в его будущей жизни.

После армии в 1971 году он устраивается водителем в транспортный цех нашего завода. Заводской парк тогда состоял из машин военных лет, таких как ГАЗ-51, ЗИС-150. Шатилову Артуру довелось поработать на автомашинах самых разных марок: вакуум, ГАЗ-51, автобусы. Работал, как положено, но душа просила большего, и он заочно оканчивает сельхозтехникум. Его назначают бригадиром слесарей.

Не прошло и двух лет, как он становится начальником транспортного цеха. Руководство завода в нем не ошиблось.

Трудности появились с самого начала деятельности на новом поприще: старая техника, слабое обеспечение, плохие бытовые условия. Необходимую технику брали в аренду в автотранспортном управлении. С 1982 года стал расширяться парк транспортного цеха, начали приобретать более мощные автомашины, краны, экскаваторы. Теперь от аренды отказались и даже помогают другим, сдавая технику в аренду.

Увеличился соответственно и штат цеха. Сейчас он составляет 176 человек. За годы руководства транспортным цехом, не раз обновлялся тракторный, пассажирский, грузовой, легковой и спецпарк. На сегодня в парке числится 92 единицы транспорта.

В состав транспортного цеха входят мастерская по ремонту автомашин, моющая эстакада, АЗС, корпус для обслуживания погрузо — разгрузочной техники, база (склады для хранения материалов, масел, ценного инвентаря и приборов, тяжелого оборудования).

Работа базы требует пристального внимания. Дело в том, что на завод приходит масса всевозможных грузов, которые надо в сжатые сроки сгрузить и освободить вагоны. Иначе следуют большие штрафы. Непосредственный контроль транспортников за поставками, чтобы обеспечить своевременную разгрузку, позволил полностью искоренить подачу штрафных санкций за простой вагонов, хотя сейчас для проведения реконструкции в месяц приходит до 200 вагонов с различными грузами. А. М. Шатилов вместе с начальником базы С. Альмухановым ввел четкое

планирование разгрузочных работ и ведет постоянный контроль за их выполнением. Это его заслуга, что в цехе появились новые боксы и бытовка.

Артур Михайлович осознавал, чтобы быть во главе коллектива, надо иметь соответствующее образование, ведь жизнь не стоит на месте. И вот снова он, без отрыва от производства заканчивает ВЗПИ и получает диплом инженера – механика. А в 2004 году заочно оканчивает Атырауский Государственный Университет и получает диплом юриста.

Транспортный цех оказывает услуги на внутренних и внешних линиях. Каждого работника доставляют на завод на комфортабельных автобусах, пешком никто до места работы не добирается. А самое главное, что водителями работают профессионалы. В заводском транспорте чувствуешь себя в безопасности. На памяти Артура Михайловича, да и в документах нет ни одного случая аварий по вине нашего водителя.

Главное в этом цехе – это дисциплина, и она железная. Графики неукоснительно соблюдаются. Любая машина выезжает из ворот цеха строго по графику. Машины все в идеальном порядке, чистоте, главное – технически исправны. Все нештатные ситуации разрешаются быстро и в срок.

Сюда приходит молодыми и остаются надолго, потому что есть слаженный дружный коллектив, есть взаимовыручка. В транспортном цехе есть возможность стать специалистом. Грамотных и серьезных продвигают по карьерной лестнице. Наши водители немногословны, сдержанны. Это – воспитание начальника цеха.

Артур Михайлович очень строго относится к фактам недобросовестного отношения к труду, при этом всегда даёт шанс работнику на исправление. Когда работники цеха обращаются к начальнику с какой – либо личной просьбой, он по мере своих возможностей всегда старается помочь. Не забывает он и о пенсионерах своего цеха и всегда старается уделить им должное внимание. Транспортный цех не раз по итогам смотров признавался лучшим.

Часто люди обращаются в транспортный цех за автотранспортом по случаю печальных событий или наоборот радостных. И хотя транспорт всегда задействован на все 100 процентов в производстве, Артур Михайлович, всегда старается изыскать возможность и помочь людям.

Руководство завода часто отмечает Артура Михайловича Шатилова как руководителя Почётными грамотами, юбилейными медалями, благодарственными письмами. Кроме званий "Ветеран труда", "Лучший начальник цеха", Шатилов награжден медалями "За доблестный труд" и "10 лет Независимости", а к 60-летию АНПЗ ему вручили Грамоту министерства энергетики и минеральных ресурсов РК.

## ПРОИЗВОДСТВЕННО – ТЕХНИЧЕСКАЯ СЛУЖБА

Производственно-техническая служба представлена на заводе высококвалифицированными и подготовленными специалистами. Каждый из главных специалистов решает крупные задачи, намечает планы на будущее, занимается текущими вопросами. На производственно-техническую службу в последние десять лет выпала, можно сказать, двойная нагрузка. С одной стороны, они работают на действующем производстве, но в то же время на заводе шла и идет модернизация и реконструкция, в реализации которых они принимают активное участие.

Сегодняшнему успеху завода сопутствовал нелегкий труд десятков, сотен специалистов, посвятивших свою жизнь первенцу нефтепереработки.

В разные годы производственно-техническая служба была представлена отделами, деятельность которых направлена на бесперебойность и надежность работы технологического оборудования, на поддержание действующей части завода в хорошем состоянии. Сюда входят производственный, технический отделы, баланс нефти (в последний год переименован в отдел планирования производства), отделы главного энергетика, главного механика, главного прибориста и цеха. Сейчас многие цеха объединили и переименовали в производства.

Деятельность всей производственно-технической службы направлена на эффективную переработку сырой нефти, увеличение количества выпускаемых нефтепродуктов, на улучшение их качества, а также стабилизацию технологических процессов.

В 90-е годы прошлого столетия большой вклад в развитие технической мысли внесли Ф. З. Гумеров, Д. И. Камитов, С. А. Мералиев, Г. Ж. Амантурлин, Ю. Т. Милехин, Д. И. Камитов, Ф. З. Гумеров, Ю. К. Шкодин, Г. Г. Яшков, А. А. Швайгерт, В. А. Вакуров и другие.

В 2000-е годы двигателями научно-технического прогресса на заводе стали О. А. Лызлов, К. К. Уразбаев, Д. В. Козырев, Э. М. Югай, В. Б. Поленов, А. Н. Бикбаев, У. Б. Уандыков, Л. С. Петросян и другие.

В 2002 году производственно-технической службой завода разработана и осуществлена новая технология производства неэтилированных бензинов взамен этилированных. Сейчас завод производит в промышленных объемах неэтилированные бензины марок АИ-80, АИ-92, АИ-95.

В 2004 году было получено техническое заключение – допуск на право производства неэтилированного бензина АИ-96. Выпускается дизельное топливо с добавлением присадок.

Центральной заводской лабораторией проведены исследования автомобильных бензинов «Нормаль-80», «Регуляр-91», «Премиум-95» на соответствие требованиям ГОСТ Р 51105-97, получены положительные результаты. Внедрена методика «Определение ароматических угле-

водородов и бензола в бензинах», в связи с вводом в ТУ этих показателей. Исследована эффективность депрессорной присадки «НТЕС» — 4555, 4556Ю 4557, 4598. На основании исследовательских данных проведена работа по выпуску ДЗп с использованием депрессорной присадки Хайтек 4598. Проведены исследования по использованию этилового спирта в качестве октаноповышающей добавки при компаундировании автомобильных бензинов.

В 2008 году был освоен выпуск автобензина марки «Премиум-95», проведены сертификационные испытания и получен сертификат соответствия. Основное преимущество автобензина марки «Премиум-95» — улучшенные экологические показатели качества топлива. В том же году было освоено промышленное производство бензина «Премиум-95».

Были проведены работы для улучшения экологических свойств и снижения выбросов от применения моторного топлива, с привлечением научно-исследовательских институтов (ВНИИ НП, г.Москва; ГУП ИНХП, г.Уфа; ВНИИМ, г.Санкт-Петербург; ООО НПФ «ЭИТЭК», г.Москва; ОАО Башгипронефтехим, г.Уфа; ООО «Нефтехимпереработка, г.Москва), рассматривался вопрос использования моющих присадок, на что сейчас особое внимание обращают экологи.

В 2009 году было освоено производство и получен сертификат на автомобильный бензин марки Супер-98. С 2010 года бензин этой марки выпускается промышленными партиями.

По итогам 2010 года впервые за многие годы эксплуатации завод довел выпуск высокооктановых бензинов до 37 процентов, выпуск гидроочищенных дизельных топлив до 48 процентов. Весь объем бензинов соответствует Евро-2, дизельные топлива соответствуют уровню Евро-2,3,4.

В 2010 году производственно – технической службой завода была проделана масштабная и целенаправленная работа по улучшению качества выпускаемых нефтепродуктов, совершенствованию технологических процессов, реконструкции существующих мощностей. В результате реализации проекта реконструкции установки ЭЛОУ-АВТ-3 потенциал по производительности атмосферной части увеличен до 3,5 млн. тонн нефти в год. Замена печей на установке ЭЛОУ-АВТ-3 с модернизацией блока утилизации дымовых газов отразилась на снижении сжига жидкого топлива на 1 940 тонн/год, топливного газа — на 1,7 млн. м<sup>3</sup>/год, снижение потребления электроэнергии — на 3,5 тыс. МВт/год, получение дополнительного пара за счет современной схемы утилизации — на 95 000 тонн/год, снижение выброса СО<sub>2</sub>- на 2900 тонн/год. Результатом реконструкции вакуумного блока установки ЭЛОУ-АВТ-3 стало сокращение объема оборотной воды на барометрические конденсаторы на 8631,4 м<sup>3</sup>/год и количества загрязняющих веществ (ЗВ) со сточными водами от вакуумсоздающего устройства на 0,43 тонн/год. Прекращено применение водяного пара на вакуумсоздающем устройстве.

Увеличение мощности вакуумного блока до 1800 тысяч тонн дает снижение производственных расходов — экономятся энергоресурсы.

Произведён монтаж форконтрактора Р-5 узла конверсии нафтенос установок каталитического риформинга ЛГ-35-11/300-95, что позволило увеличить производительность установки на 11,6 процентов, выход стабильного катализата на 10 процентов выход стабильной головки на 9,5 процентов. С увеличением выработки  $H_2$  увеличилась загрузка на ГОДТ КУГБД до 150-160 м<sup>3</sup>/ч или 85-90 процентов от проектной мощности.

В результате реализации первого этапа проекта реконструкции установки замедленного коксования, увеличена производительность на 18 процентов до 2600 тонн в сутки, произведена замена внутренних устройств колонн К-1, 2, 3, 4.

Совместно с лицензиаром процесса компанией ЮОП разработаны рекомендации по оптимальной работе дизельной секции в летнем режиме. Рекомендации предоставлены и приняты к работе Производством ПНГО.

С целью увеличения доли высокооктановых бензинов, совместно с компанией «Ромпетрол» разработана рецептура вовлечения октаноповышающей присадки АДД-8.

Проведена работа по обновлению системы диспетчеризации, позволяющей оперативно отслеживать текущий технологический режим установок завода, также разработаны мероприятия по дальнейшему совершенствованию системы с включением дополнительных источников информации (ЛГ, парк №94, УГРХ, ТЭЦ, Факельное хозяйство).

С целью увеличения конверсии сероводорода до проектной нормы, проведена работа со специализированной организацией по разработке схемы монтажа греющих секций на существующий блок реактора Клауса.

С целью соответствия индукционного периода товарных бензинов нормированным показателям разработана рецептура вовлечения антиокислительной присадки «Агидол-12». Произведен монтаж узла и схемы подачи присадки «Агидол», что обеспечило улучшение качества нефти УЗК и увеличению «индукционного периода» с 180 мин. до 600 мин.

Уточнены и направлены в центральные органы предложения предприятия по разработке государственных стандартов СТ РК на 2010 год в области нефти и газа.

С целью улучшения качественных показателей зимнего дизельного топлива «ДЗп -15», разработана рецептура приготовления на основе оптимального вовлечения существующих фракций прямогонного и гидроочищенного/депарафинизированного КГФ. Для улучшения низкотемпературных свойств дизельного топлива смонтирован узел смешения компонентов и подачи присадки «Додифлоу», что позволило снизить ПТФ с минус 9°С до минус 15°С при приготовлении товарных дизельных топлив марки ДЗп.

Произведена замена катализаторов: гидроочистителя/десульфуризатора поз. 78-R-002, высокотемпературного конвертора поз. 78-R-003 и печи риформинга поз. 78-F-001 на УПВ.

Произведена работа по оптимизации технологического режима установок Ааж-0,6М и А-1,2 на УПТА с привлечением специализированной организации, что стабилизировало подачу технического азота для нужд технологических установок.

С целью восстановления активности катализаторов проведена регенерация, пересыпка катализаторов установки каталитического риформинга ЛГ-35-11/300-95, что позволило эксплуатировать установку с показателями, установленными лицензиаром.

Проведена работа по чистке трубных пучков теплообменников на КУ ГБД, что позволило эксплуатировать установки с производительностью, установленной лицензиаром, увеличить температуру предварительного нагрева сырья, уменьшить сжиг топлива газа.

С целью восстановления активности катализаторов произведена замена защитных слоев катализатора ТК-831, ТК-711, ТК-10 на реакторе 11-R-001 на КУ ГБД, что позволило улучшить работу реактора и снизить перепад давления по реакторному блоку гидроочистки бензина.

Проведены работы по оформлению сертификата о происхождении товаров заводского ассортимента, выпускаемых из собственных ресурсов предприятия, формы «СТ КЗ» № КЗ 0 648 00054 от 30.06.2010 года, сертификат выдан и действителен для внесения в реестр Казахских производителей, а также для нефтепродуктов из собственных ресурсов ТОО «АНПЗ».

В связи с официальным уведомлением Комитета промышленности Министерства индустрии и новых технологий о планируемой проверке соответствия условий осуществления деятельности предприятий в сфере оборота ядов новым требованиям, под руководством технического отдела службами завода проведен большой объем работ и подготовлен новый комплект документов, подтверждающих соответствие условий деятельности в сфере оборота ядов на заводе новым квалификационным требованиям, утвержденным Постановлением Правительства РК № 1137 от 27 ноября 2007 года.

Многие руководители завода – выходцы технического отдела. Технический отдел считали мозгом завода. Здесь формируется техническая политика завода, берет начало решение вопросов, касающихся модернизации технологических установок, выпуска новых видов нефтепродуктов, внедрение в производство новейших технологий, рационализаторских предложений, разрабатываются технологические регламенты установок. В этом отделе работали грамотные инженеры, незаурядные личности.

Нестандартный подход к решению любого вопроса характеризовал Фариду Закировича Гумерова. В его работе гармонично сливались креативность, эффективность и практичность. На завод Фарид Закирович Гумеров приехал по направлению после окончания Казанского химико-технологического института в 1969 году. Его высокий профессионализм был сразу замечен руководством завода в течение очень короткого времени. Казалось бы, только пришел со студенческой скамьи, а он высказывает дельные предложения. Первые свои рационализаторские предложения он начал внедрять в первый же год работы. Через пять месяцев после прихода на завод он был назначен начальником газофракционирующей установки. Отношения с коллективом сложились хорошие, да и позже, где работал Фарид Закирович, у него были замечательные отношения и с подчиненными, и с коллегами, и с руководством. У него был коммуникабельный характер. В 1977 — 1982 годах Фарид Закирович работал главным технологом завода. Он был одним из немногих специалистов, кто на память знал все коммуникации завода, а в то время большинство коммуникаций проходили под землей. Занимался вопросами модернизации установок по первичной переработке нефти, пуску в эксплуатацию установки замедленного коксования, расширения ассортимента выпускаемых нефтепродуктов, развития рационализаторства и изобретательства. «Как усовершенствовать технологию из того, что имеешь?» — это был главный его вопрос. Именно на решение этого вопроса направлялась львиная доля его рабочего времени, да и свободного тоже. Рацпредложения Ф.З. Гумерова постоянно внедрялись в производство. И в истории завода Фарид Закирович остался единственным специалистом, удостоенный Почетного звания «Изобретатель СССР». В 70-х годах Ф.З. Гумеров руководил производственным отделом, чуть позже, в середине 80-х годов работал заместителем начальника, начальником товарно-сырьевого цеха. И, как производственник, Фарид Закирович показал себя с самой лучшей стороны.

В 1988-1992 годах работал начальником цеха №1. Позже руководил цехом по выпуску товаров народного потребления. И попутно занимался выращиванием грибов. Заводчане того поколения помнят, как делили эти грибы между всеми желающими. Очередь выстраивалась длиннющая.

Бесспорно, он считался специалистом высокого уровня, в совершенстве владевшего технологией производства. В труднейших условиях производства всегда находил смелые и актуальные решения. В своей жизни интересы производства он ценил выше всего. Работал с полной отдачей. Его рабочий день начинался намного раньше положенного и заканчивался поздно. Фариду Закировича не покидало желание в ежедневной и будничной жизни делать нужные, важные, яркие дела.

Сослуживцы вспоминают, что рабочий день Фариду Закировича начинался с изучения новостей, происходящих в мире. Ежедневно в обяза-

тельном порядке было изучение специальной литературы по технологии переработки нефти.

Его называли своим наставником не одно поколение молодых специалистов. К нему обращались за помощью, и от него можно было получить дельный совет. Он щедро делился своими знаниями, практическим опытом. Главной чертой его характера была доброта, человечность, желание помочь товарищам. И может, поэтому он был активным донором. Он — единственный работник завода, кто был удостоен звания «Почетный донор СССР».

За должности Фарид Закирович не держался, работал и в руководстве завода, и специалистом. Отношение к должностям было легкое, не по наследству же достается. Главное, считал Фарид Закирович, принести максимум пользы обществу, где бы ни работал. В 90-е годы он работал ведущим специалистом технического отдела. Работал над производством новых видов продукции, вносил изменения в тех. регламенты.

Как метеорит пролетела жизнь Даула Ибадуллаевича Камитова. Блестяще окончил два института. Был специалистом с большими творческими возможностями. В 90-е годы работал начальником товарно-сырьевого цеха №4, затем главным технологом. Участвовал в разработке и внедрении мазута М-40, реактивного топлива ТС-1. Занимался подготовкой и приемкой тенгизской нефти. В годы его руководства активно развивается рационализаторство и изобретательство. Быстро, буквально на лету, схватывал новые идеи. Даулу Ибадуллаевичу было свойственно прямо высказывать свои мысли, он мог спорить с руководством, и не всегда соглашался с решениями руководства по техническим вопросам.

В 1999 году главным инженером завода становится Олег Александрович Лызлов. Как главному инженеру, отвечающему за переработку нефти, ему было легче, чем предшественнику. Завод вошел в группу компаний Казахойл, которая свои обязательства по поставке нефти всегда выполняла. Были вопросы другого характера — это своевременная отгрузка — наша хроническая проблема и вопросы реконструкции завода. Руководя производственно — технической службой главный инженер О. А. Лызлов достиг весомых результатов.

После окончания в 1987 году Казанского химико-технологического института по специальности технология органического и нефтехимического синтеза, он работал до 1991 года в Воронежском пуско-наладочном управлении треста «Оргнефтехимзавода», принимал участие в пуске заводов ЭП-300 в г. Сумгаите и г. Томске в качестве инженера. В сентябре 1991 года Олег Александрович был принят на работу в цех №3 Гурьевского НПЗ оператором установки каталитического риформинга. Работал оператором 6-го разряда, начальником установки ЭЛОУ-АТ-2, заместителем начальника цеха №1, заместителем начальника технического отдела, главным технологом. В июле 1999 года был назначен на должность главного инженера Атырауского НПЗ. Назначение было закономерным, потому

что с первых дней на заводе он сумел показать свои знания и практические навыки, деловые качества, и руководство на него сразу же обратило внимание. В то время не так уж много на заводе было специалистов, которые отличались бы профессиональной подготовкой.

О. А. Лызлов в профессиональном плане был очень грамотным специалистом. Целенаправленно вел техническую политику завода, определял его техническое развитие в текущем моменте и в перспективе. Кроме ежедневных производственных вопросов, касающихся работы действующей части завода, ему приходилось заниматься вопросами реконструкции. Олег Александрович — один из тех, кто стоял у ее истоков. Огромное количество документов было им подготовлено в ходе переговоров по проекту с японскими компаниями. О.А. Лызлов — очень деловой и грамотный руководитель. По знаниям технологии завода, производственных вопросов, на нашем предприятии в тот период ему не было равных. И, тем не менее, он расширяет горизонты своих познаний. В 2003 году заканчивает Академию народного хозяйства при Правительстве Российской Федерации и получает квалификацию менеджер нефтегазового бизнеса.

При нем завершается строительство нового здания для АСУ и АСУТП, начинается строительство нового здания ЦЗЛ, закупается новое оборудование, продолжают строить объекты общезаводского хозяйства, завод инициирует реконструкцию вакуумного блока установки ЭЛОУ-АВТ-3 и УЗК, берет начало второй этап реконструкции. Он умел сплачивать коллектив, умело направлять работу подчиненных ему специалистов, отделов, и всегда доводить дело до конца. Все объекты, построенные в рамках Японской реконструкции, были пущены в эксплуатацию под его руководством. Только он не успел увидеть на заводе плоды своего труда. В 2007 году его переводят в АО «Торговый Дом «КазМунайГаз» директором департамента по нефтепереработке.

Его помнят на заводе как демократичного, передового главного инженера, как руководителя, который занимался решением производственных вопросов. Он никогда не вмешивался в дела не вверенных ему служб. Его отличала человечность, он умел щадить своих коллег, и относился к ним с уважением.

После ухода О. А. Лызлова, на эту должность вступил Кайрат Кулымович Уразбаев. Выпускник Казанского химико-технологического института, и специальность он получил «инженер нефтеперерабатывающей отрасли». Работал оператором, начальником установки, начальником товарно-сырьевого цеха, начальником производственного отдела. Имел опыт работы в национальной компании.

Годы его работы ознаменовались стабильной работой всех технологических установок, переводом их на двухгодичный межремонтный пробег, выпуском автомобильных бензинов и дизельных топлив уровня Евро-2,

огромным объемом работ по подготовке завода к строительству комплекса по производству ароматических углеводородов и комплекса глубокой переработки нефти. Кайрат Кулымович — сильный производитель и генератор идей. Замечательной была его идея по разработке концепции развития завода на год. Каждой службе ставились задачи, которые они выполняли в течение года. Сейчас завод работает по этой программе. Каждый отдел дополнительно разрабатывал свою программу: по улучшению качества выпускаемых нефтепродуктов, по расширению ассортимента, по снижению энергозатрат, по охране окружающей среды и другие.

При нем активизировалась работа с неправительственными организациями и СМИ. Ежеквартально проводились встречи «за круглым столом», где информировали общественность о проделанной работе в области охраны окружающей среды и по развитию завода. На этих встречах многие вопросы снимались, и такая форма отношений с общественными организациями и СМИ положительно влияла на имидж компании.

Еще Кайрат Кулымович — замечательный строитель. Он умело гармонично сочетать две профессии — строителя и нефтепереработчика. С воодушевлением рассказывал о будущем завода, какие тут будут установки, внедрены технологии.

Есть в нем такое качество, как равнодушие, до всего ему было дело. Никогда не успокаивался, пока вопрос не будет снят с повестки дня.

Бесспорно, успехи при К. К. Уразбаеве были значимы. Была завершена реконструкция установок ЭЛОУ-АВТ-3 и УЗК, на строительных площадках закипела работа по ароматике, идет реконструкция ТЭЦ.

В 2011 году новым главным инженером стал Денис Вениаминович Козырев. Для заводчан его назначение не было новостью. На сегодняшний день — это единственный специалист, который работал во всех технологических цехах завода. Свой трудовой путь он начал в цехе №5 на установке замедленного коксования оператором ректификации. Сразу же показал себя знающим специалистом. Вскоре его назначили старшим оператором. Смена, которая работала под его руководством, не допускала нарушения производственной и трудовой дисциплины и всегда выполняла план. Руководство завода, видя старание и добросовестное отношение к работе, переводят его в технический отдел инженером по рационализации. В 2000 году он становится начальником установки каталитического риформинга, в 2002 году — заместителем начальника цеха №3, в 2005 году — заместителем начальника цеха №2. После образования П «ПНГО» в 2006 году — первым заместителем начальника. В 2007 году Д. В. Козырева переводят главным технологом завода. С тех пор должность неоднократно меняла свое название, но он всегда отвечал за технологию всего завода, и на него возлагали обязанности по решению вопросов производства. За каждым новым назначе-

нием была ответственная, и порой изнурительная работа. Чего стоит период пуска в эксплуатацию новых технологических установок. Рабочий день длился до 12-14 часов в сутки. Ведь шло не все так гладко, как хотелось. Но в период пуска он обрел большой опыт. На протяжении последних лет Денис Вениаминович принимает активное участие в разработке рабочей документации по ТЭО комплекса глубокой переработки нефти, приказом по заводу он отвечает за технологии нового проекта.

Знаний по технологии ему не занимать. Вокруг себя он сплотил команду единомышленников — соратников, с которыми работает. Д. В. Козыреву свойственно распознавать в каждом молодом работнике его способности, и по его инициативе многие специалисты были выдвинуты на руководящие должности. Сейчас происходит его становление, как руководителя завода, и уже вырабатывается стиль — без давления каждый должен выполнять на совесть свою работу.

С 2007 года техническим отделом руководит Еркин Борисович Сулейменов. До назначения на эту должность, работал на установках первичной переработки нефти, заместителем начальника цеха №3. Перспективный квалифицированный специалист. Взявшись за дело, начинает в нем дотошно разбираться, не любит приблизительности. Сегодня в его команде работают молодые специалисты — Александр Костерин, Айгуль Айбайкызы, Вадим Карабасов. И каждый сумел показать себя как знающий специалист.

Ведущее место в жизни завода занимает работа по стандартизации. В техническом отделе ее ведут Сайлау Табылдыевич Амандыков и Наталья Герасимовна Роговец. Они занимаются всеми организационными вопросами по аккредитации центральной заводской лаборатории и обеспечением нормативной документацией.

На заводе, с самого его основания и до сегодняшних дней, придается большое значение рационализаторской деятельности, способствующей развитию технической мысли, массовому творчеству, улучшению характеристик процессов производства, внедрению новых технологий, конструкций, приводящих к экономии трудовых, сырьевых, топливно-энергетических и финансовых ресурсов. В целях его стимулирования на заводе действует Положение о рационализаторской деятельности, утвержденное Советом директоров завода от 6 марта 2003 года. Внедрение рацпредложений включается в планы организационно-технических мероприятий завода, затраты на рационализацию ежегодно планируются в бюджете. Экономический эффект от поданных рацпредложений ежегодно составляет от 1 750 000 до 2 000 0000 тенге.

Их много — людей ищущих, творческих, но самыми активными рационализаторами завода можно назвать Равиля Гарифовича Абдулова — начальника ЦТАИИ ТЭЦ, Юрия Анатольевича Степанова — слесаря КИПиА цеха №7, Татьяна Георгиевна Вашурина — зам. начальника ПКО, Вален-

тина Васильевна Овчаренко — начальник ПКО, Андрей Андреевич Швайгерт — заместитель начальника цеха №5, Салават Джетпискалиевич Бисалиев — заместитель начальника П «ПНГО».

Производственный процесс нашего завода сложен, и чтобы работа шла слаженно, приходится диспетчерам завода работать с полной отдачей. Никто и не может припомнить случая, чтобы по вине диспетчера было ЧП. Каждый диспетчер — образцовый работник.

Своей успешной работой диспетчеры завода обязаны Владимиру Анатольевичу Вакурову — сильному производственнику, потомственному заводчанину. В 70-е годы он пришел на завод молодым специалистом после окончания Казахского химико-технологического института по специальности инженер-химик. Осваивал азы производства на установке каталитического риформинга цеха №3. Шли годы, совершенствовались производственные навыки на разных должностях. В 1981 году знания грамотного специалиста производственника потребовались в аппарате руководства города, и Владимира Анатольевича переводят инструктором промышленно-транспортного отдела Гурьевского горкома партии. Новая работа, но душа все равно рвалась в родной коллектив, и через три года В. А. Вакуров возвращается на завод начальником производственного отдела. Здесь, на этом сложном участке работы, проявились все лучшие качества Владимира Анатольевича. На заводе произошло его становление как личности, опытного руководителя. Его отличает высокая требовательность к себе и подчиненным, скрупулезность в работе.

Важный участок работы с 80-х годов на заводе стали доверять прекрасным представительницам человечества. На протяжении более двадцати лет коллектив производственного отдела, в основном, состоял из женщин, и там работал только один мужчина, и если появлялся второй, он там не задерживался. Лишь в последние годы стали работать мужчины-диспетчеры.

Непосредственно отделу подчиняются диспетчерская служба завода и товарно-сырьевой цех №4 и в функциональном подчинении находятся технологические цеха основного производства и вспомогательные цеха. Главными задачами отдела являются организация ритмичной работы цехов и предприятия в целом, мобилизация резервов роста продукции, улучшение использования основных и оборотных средств, повышение производительности технологических установок, качества выпускаемых нефтепродуктов.

В отделе работают всего семь человек, из них шесть диспетчеров. Если сказать в одном предложении, работа диспетчера заключается в координации и контроле из центрального пункта ход работы, производственного процесса. Знающему человеку с первых слов становится понятно, что работа сложная и ответственная, требующая глубоких знаний произ-

водственного процесса. За диспетчерским пультом могут работать только грамотные специалисты. Ежедневно диспетчеры осуществляют оперативный контроль за обеспечением производства сырьем, реагентами, товарной продукцией и т. п., составляют рапорт диспетчерской службы отдела о фактическом состоянии производства, с которым мы каждое утро знакомимся на оперативном совещании. Постоянно ведется контроль и осуществляется анализ планирования производственных мощностей, выявляются узкие места и готовятся предложения по их устранению, разрабатываются и внедряются наиболее эффективные методы оперативно-производственного планирования и текущего учета производства в цехах и на производственных участках. Диспетчеры ведут все учетные записи, необходимые для оперативно-календарного планирования производственно-диспетчерской службы как основных, так и вспомогательных цехов, составляют отчеты о ходе выполнения производственной программы, проводят анализ производственной деятельности цехов по выполнению плана производства по всему ассортименту вырабатываемых нефтепродуктов, соблюдение норм технологических циклов и ритмичности производства. К сожалению, не всегда на производстве бывает гладко, и у нас, пусть даже редко, случаются аварийные ситуации, заводчанами нарушаются правила безопасности и охраны труда, и здесь же, в производственном отделе ведется их учет, регистрация, проводятся расследования, принимаются все меры к ликвидации неполадок и аварий. Кроме того, производственный отдел периодически проводит инструктаж с ответственными дежурными по заводу по проверке соблюдения обслуживающим персоналом цехов и объектов трудовой и производственной дисциплины, вносит различные изменения в инструкцию о правах и обязанностях дежурных по заводу, касающихся усиления контроля за БиОТ, ПБ в цехах основного и вспомогательного производства. Ранее диспетчер вел несколько журналов в бумажном виде, что вносило определенные неудобства в работе руководителей завода, главных специалистов и самого диспетчера. Потрепанные журналы с цифрами, переходящие из рук в руки специалистов требовали больших временных затрат для их заполнения, ознакомления, а затем складировались на полках шкафов и пылились энное количество лет в заводском архиве.

С 1 июля 2008 года в производственном отделе были введены электронные журналы: «Вахтовый журнал» и «Суточный отчет движения нефти и нефтепродуктов». Идея создания этих журналов принадлежала первому заместителю генерального директора — главному инженеру К. К. Уразбаеву. В разработке журналов непосредственное участие приняли старший диспетчер О. А. Антышева и заместитель главного прибориста по АСУ А. В. Языджи. При разработке учитывались предложения и замечания главного технолога Д. В. Козырева, заместителя начальника техниче-

ского отдела Гацко В. и других специалистов.

«Вахтовый журнал» отражает работу всех установок, а именно производственные мощности технологического оборудования, отклонения от норм ведения технологических процессов, сливо-наливные операции, поступление нефти, приготовление товарной продукции по номенклатуре и т.д. «Суточный отчет движения нефти и нефтепродуктов» отражает всю информацию от поступления нефти на завод, заканчивая выходом готовой продукции. В конце каждой смены диспетчер, при помощи системы электронного документооборота Lotus, **отправляет эти журналы руководителям завода, главным специалистам и теперь у каждого в компьютере имеется вся необходимая информация.**

Ведение журналов в электронном виде намного облегчило работу диспетчера. Все необходимые расчеты и итоги подводятся сразу, автоматически и нет необходимости производить расчеты на калькуляторе и вписывать результаты в бумажный журнал. Ежедневно, при проведении архивации данных локальной сети журналы сохраняются и при необходимости всегда можно оперативно осуществить поиск и получить доступ к данным прошлых периодов.

Контроль за качеством выпускаемой продукции осуществляется по анализам, проводимым работниками ИЦ ЦЗЛ. В контрольной, газовой и товарной лабораториях ИЦ ЦЗЛ уже несколько лет успешно эксплуатируются программы учета проводимых анализов. Весной текущего года была разработана программа, которая позволила быстро и оперативно просматривать данные по практически всем анализам проводимым ЦЗЛ. Информация в программе автоматически обновляется с периодичностью 5 – 10 минут, то есть практически сразу, после внесения данных работниками лаборатории диспетчер завода, руководители и главные специалисты на своем рабочем месте имеют возможность просмотреть эти данные и при необходимости оперативно принять решение о корректировке тех или иных процессов. Результатом этой работы стала ликвидация бумажного журнала «Анализы ЦЗЛ» у диспетчера завода и оперативность получения информации. Для обеспечения возможности работы с несколькими журналами одновременно, стандартный монитор компьютера диспетчера был заменен на сдвоенный, что также облегчило работу.

Позже производственным отделом совместно с группой АСУп цеха 7 разработан электронный «Журнал замеров» внедрение, которого ликвидирует бумажный журнал диспетчера. Увлечшись идеей к работе, подключились сменные диспетчеры Р. Юнусова и Л. Посохина. Реализация данного журнала шла немного сложнее. Источниками информации для журнала является производственный персонал цехов ППНГО, ПТНиВ, цех №5, ТЭЦ. Первоначально вводятся все данные диспетчером завода и в дальнейшем автоматизация журнала замеров в вышеназванных цехах

с отменой у них бумажной версии журнала. Существуют определенные трудности ввиду того, что электронный журнал отражает информацию по замерам на текущий момент времени и значит, ввод информации в программу должен производиться оперативно, по мере ее появления.

Работа производственного отдела тесно переплетается с деятельностью технического отдела, отделом планирования производства, отделом сбыта, ОМТС и с технологическими цехами. Диспетчерам приходится постоянно заниматься изучением технологических регламентов, технической и нормативной документацией на нефтепродукты.

Работа диспетчеров требует не только больших знаний и умений, но и крепкой трудовой дисциплины, организованности. Не случайно в коллективе диспетчеров нет такой проблемы как «текучесть кадров», каждый из них осознанно связал свою судьбу с заводом и все выполняют работу с полной ответственностью, обеспечивают четкую работу производственного процесса.

Несколько лет отделом руководила Роза Казимовна Чеснакова. После окончания Казанского химико-технологического института в 1988 году поступает на работу в цех №4 оператором. Цехом в это время руководил Даул Ибадуллаевич Камитов, который сразу увидел в ней хорошо подготовленного специалиста, и через месяц Розу переводят диспетчером в заводоуправление. Каждый, кто приходит сюда впервые, проходит месячную стажировку. Первым наставником Розы стала Ольга Александровна Антышева. Научить работать грамотно Розу не составило больших усилий. Буквально на лету схватывала те знания, которые ей передавала молодая наставница. Все эти годы Роза Казимовна старалась работать безупречно, и не было в ее трудовой биографии выговоров, замечаний. Розу Казимовну в работе всегда отличает ее целеустремленность, выдержка, доброжелательность и вкуче с ее теоретическими знаниями и уже накопленным практическим опытом дали заводу ответственного начальника производственного отдела. За добросовестный труд Р. К. Чеснаковой присвоено почетное звание «Кадровый работник завода». Роза Казимовна — представитель яркой семейной династии. Ее мама Еникеева Мария Харисовна работала на заводе в годы его строительства и участвовала в пуске заводской ТЭЦ 1 января 1945 года. Мама может гордиться своей дочерью. Воспитала хорошего человека, доброго, трудолюбивого, на которого всегда можно положиться. Сейчас Роза Казимовна работает заместителем начальника по производственным вопросам ПТНИВ.

Долгое время старшим диспетчером работала Ольга Александровна Антышева. Впервые она переступила порог заводской проходной в 1973 году после окончания средней школы. Работала проботборщицей Центральной заводской лаборатории. Затем через год Ольга поступает учиться на подготовительное отделение КазХТИ в г. Казань. Окончив ВУЗ в

1981 году, на завод приходит в 1984 году, с 1986 года работает в производственном отделе, вначале инженером, затем переводят Ольгу диспетчером. С начальником отдела Ольге повезло, отделом руководил Геннадий Георгиевич Яшков. В то время еще молодой, но хорошо знающий производственные процессы. Ольге было все интересно, с большим старанием изучала завод. С годами Ольга Александровна накопила большой опыт и всегда щедро делилась своими знаниями с коллегами. Сейчас О. А. Антышева работает заместителем начальника производственного отдела. То, что Ольга Александровна работает на заводе, это не случайно. Здесь работали в ремонтно-строительном цехе ее родители. За добросовестный труд и высокие производственные показатели имя Ольги Александровны Антышевой занесено в заводскую Книгу Почета и в 2005 году она была удостоена звания «Лучший сотрудник АНПЗ».

В 1987 году после окончания Грозненского нефтяного института по направлению на завод приехала Роза Лечиевна Юнусова. Уроженка г. Грозный, здесь прошли ее детство и юность, а остальная жизнь, где прошло ее становление как специалиста, связана с Атырау. В советское время Грозненский нефтяной институт имени академика Миллионщикова считался одним из престижных и сильнейших ВУЗов страны. Мощный профессорский состав, лучшие интеллектуальные преподаватели готовили для страны квалифицированных специалистов. И одним из таких специалистов была Роза. Вначале работала в ЦЗЛ лаборантом контрольного отдела, затем — старшим лаборантом товарного отдела. В январе 1989 года ее переводят диспетчером. Начальником отдела была в то время Людмила Суреновна Петросян — сильный, требовательный и знающий специалист. Работа молодого специалиста под руководством такого человека не проходит бесследно. Все лучшее в работе Розы отточилось до алмазной обработки. Много ей помогала коллега по работе Ольга Любимова.

Этого сотрудника производственного отдела редко, кто не знает. Неизменная участница всех фестивалей, конкурсов художественной самодеятельности, активная общественница, яркая и интересная женщина. Это Людмила Владимировна Посохина. На завод Людмила приехала после окончания Орского нефтяного техникума по направлению. Но фамилия у нее была другая, девичья — Русенко. Работала оператором установки инертного газа, затем — оператором установки каталитического риформинга цеха №3. В 1989 году Людмилу Владимировну перевели диспетчером. Людмила по характеру сильная, упорная женщина. Поставила перед собой цель — получить высшее образование, и, несмотря на занятость в работе и семье, окончила Атырауский институт нефти и газа.

Еще одна выпускница Казанского химико-технологического института, работающая диспетчером. Это Сания Жумаевна Мурзагалиева. На заводе она стала работать после окончания средней школы в 1979 году. Затем была учеба на подготовительных курсах и поступление в КазХТИ. По-

сле окончания в 1989 году приехала работать на завод. Вначале, как у всех молодых специалистов, была работа оператора на установке, а затем только, если сумела показать своим трудом знания, уже переводят на ответственный участок работы. В 1991 году Санию переводят диспетчером в производственный отдел. Спокойная, выдержанная, трудолюбивая Сания научилась новой работе. И так же, как Людмила Посохина повстречала на заводе свою вторую половинку.

Немало лет отдано производственному отделу Натальей Викторовной Власовой, выпускницей Туркменского политехнического университета. Так сложилась производственная деятельность Н. В. Власовой, что работала на самых разных участках, но в то же время, всегда новая работа Натальи была связана с производственным отделом. Работала начальником в лаборатории, заместителем начальника цеха №4, ведущим инженером отдела маркетинга, и в промежутках между этими работами, работала диспетчером. Интересы ее разносторонние, несмотря на переводы с одной должности на другие, всегда оставалась профессиональным диспетчером

На этом участке работы надолго не задерживались мужчины-диспетчеры. Запомнился один такой диспетчер — это Руслан Сатыбалдиевич Ильясов. После окончания Гурьевского политехникума работал товарным оператором цеха №4, в 1999 году его назначают начальником смены. В 2004 году переводят диспетчером. За это время он успел получить высшее образование, окончив Атырауский институт нефти и газа. В это время он был самым молодым специалистом отдела, но за короткое время сумел снискать уважение среди коллег. А вскоре его назначили начальником цеха №4, затем перевели начальником производственного отдела.

Ведь диспетчерская — это сердце завода, и артериями стали трубопроводы, по которым течет нефть и нефтепродукты, а чтобы сердце работало ритмично, зависит от умелых действий диспетчеров.

В середине 90 — х годов был создан отдел баланса нефти и нефтепродуктов. Первым его начальником стал Елемес Бисембаевич Кубентаев, его руководство направляло на самые сложные и новые участки работы. Главная задача для отдела — своевременная подготовка, заключение договоров «об оказании услуг по переработке нефти и отгрузке нефтепродуктов», на покупку нефти, выработку готовой продукции из собственных ресурсов предприятия, а также обеспечение выполнения сроков поставки нефти согласно утвержденным графикам Министерства нефти и газа РК. Одним словом, сотрудники занимаются обеспечением сырьем завода. И, как следствие занимаются учетом приемки и отчетности по поставке нефти, ее переработке и отгрузке продукции.

Работа в этом отделе требует большой самоотдачи. Работающие на первом этаже заводоуправления помнят, как частенько на весь коридор слышался требовательный голос Елемеса Бисембаевича, и эти разговоры

шли на повышенных тонах. Мы догадывались, что он разговаривает он с нефтяниками. Люди уходят, но некоторые проблемы остаются, как проблема отгрузки нефтепродуктов.

В 2010 году были расширены функциональные обязанности отдела, и в него вошел экономический блок, и он поменял свое название — отдел планирования производства. С одной стороны, отдел производственного характера, а с другой — в подчинении экономисты всех цехов, которые каждый день формируют свод работы технологических установок по загрузке сырьем, выработке нефтепродуктов и так далее. Этот документ — констатация факта ежедневной работы завода. Возглавляет отдел заместитель главного инженера Кенже Исагалиевна Джанзакова. До прихода на завод Кенже Исагалиевна успела поработать мастером в НГДУ «Жетыбайнефть». С 1991 года начинается ее трудовая биография на заводе. Приняли ее оператором в цех №4. Как и многие ходила по сменам, осваивала производство «с низов». Ее ответственность к работе, добросовестное выполнение своих обязанностей, стремление улучшить выполнение работы, не осталось незамеченным. В 1997 году ее переводят в недавно созданный отдел баланса нефти и нефтепродуктов заместителем начальника. В ней заложено природой — равнодушие, болеть душой за производство, и поэтому она инициирует совещания с участием производственников, технологов, экономистов в период формирования производственного плана. Систематически проводит контроль по потерям и сжегам. С этого отдела, образно говоря, начинается жизнь завода. Есть сырье, значит, будет переработка и работа для всех заводчан. Кенже Исагалиевне свойственны деловые качества — упористость, твердость, умение добиваться намеченной цели. Ежедневно ведет анализ выпускаемых нефтепродуктов, и как только видит отклонение от нормы, сразу же начинает теревить производственников, искать причины и находить решение. Между своими сотрудниками, в зависимости от опыта работы, приобретенных навыков, распределены служебные обязанности. На заводе К. И. Джанзакову уважают за человеческие и деловые качества. Ее трудовой путь отмечен Почетными грамотами национальной компании «КазМунайГаз».

На протяжении долгих лет со дня основания отдела работает Зульфия Исафиловна Бикбаева. Она — ведущий инженер отдела. В ее обязанности входит составление ежедневного и ежемесячного отчетов по поставке и переработки нефти, по остаткам нефтепродуктов из ресурсов поставщиков нефти. Работа напрямую связана с поставщиками нефти, их количество в год иногда достигает до пятидесяти. И каждый со своими требованиями, иногда, амбициями, с желанием получить из своей нефти максимум светлых, и каждому приходится корректно доказывать, на что реально может претендовать, и при этом опираясь на документы — анализы. Не было случая жалоб со стороны нефтяников на З. И. Бикбаеву. В ее

работе нужно соблюдать точность и внимательность. Зульфия Исрафиловна очень ответственно относится к работе, и не редко ее можно увидеть в выходные дни за рабочим столом. Если проблема требует немедленного решения, то, не считаясь со временем, З. И. Бикбаева ее решает. За производственные показатели было присвоено звание «Кадровый работник» завода.

С 1996 года ведущим инженером работает Гульшара Килыбаевна Куанышбаева. Трудовой путь ее на заводе начался раньше, в 1994 году, в отделе товаров народного потребления после окончания АИНГ. Она была в числе первых выпускников АИНГ и немногих, кто окончил ВУЗ с красным дипломом. Г. К. Куанышбаева является администратором всех договоров с поставщиками нефти и ведет переписку с вышестоящими организациями и нефтяными компаниями. Коллеги по работе подчеркивают ее исполнительность и мобильность. Ее в сжатые сроки готовятся письма, телеграммы. Она — добросовестный работник, на которого можно положиться.

Механическую службу завода возглавляет заместитель главного инженера Эрик Михайлович Югай. Свою трудовую деятельность он начал с 1966 года и.о. техника отдела гидродинамических исследований скважин и пластов ЦНИЛ комбината «Эмбанефть». После окончания института нефтехимической и газовой промышленности им. Губкина г. Москва с 1972 года работал машинистом турбокомпрессоров, механиком установки «Гудри», старшим механиком цеха №2 на Гурьевском нефтеперерабатывающем заводе. В 1978 году был переведён на Гурьевский химический завод главным механиком и далее заместителем директора по техническим вопросам.

С 1989 года Эрик Михайлович управляет вновь созданным трестом «Каззапхимремонт», а затем председателем правления ОАО «Ритхимнефть». В 2003 году он возвращается на АНПЗ. Много сил и энергии вложил для проведения в жизнь модернизации и техперевооружения действующих производств, а также в монтаже и пуске нового оборудования на новых установках совместно с японской фирмой «JGS». **Всю свою трудовую деятельность Эрик Михайлович посвятил нефтехимической промышленности Атырауской области, отдавая себя, свои знания и опыт для улучшения этой сферы деятельности, что позволило ему всегда находиться на руководящих должностях.** Эрик Михайлович, постоянно совершенствует своё образование: закончил аспирантуру при ВНИИмонтажспецстрое г.Москва, в 1993 году учился в Японии и получил международный сертификат **Japan cooperation center petrolum (JCCP)**. **Участвовал в составе Казахстанской делегации на выставке в Сан-Диего США в 1995 г., которая проходила под девизом « От взаимопонимания к сотрудничеству».**

Обладея большим опытом работы, он хорошо осведомлен о нуждах

производства, умеет корректно составлять все планы, графики капитальных ремонтов. Ежегодно на заводе проводятся капитальные ремонты всего оборудования. Здесь незаменимыми становятся механики. Только от их мастерства зависит, будет ли это оборудование работать надежно. Он требует от каждого безукоризненного выполнения полного объема работ, сам решает сложные организационные вопросы срочных ремонтов заводского оборудования, и только очень немногие знают, каких сил это от него требует. В течение последних лет на заводе были созданы группы вибродиагностики и вентиляции для инструментальной проверки вентсистем. Механическая база была оснащена также новым оборудованием, как балансировочный станок VM8000, при помощи которого имеется возможность производить как статическую, так и динамическую балансировку на скоростях близким к рабочим скоростям. После приобретения станка, дисбаланс вращающихся частей машин сократился до минимума, решились многие болезненные электродвигателей не балансировались, а рабочие колеса осматривались только на наличие статического дисбаланса (на ножках). VM8000 имеет возможность балансировать роторы весом до 11,0 тонн. В регионе ему нет равного, поэтому фирмы КТК, Казтрансойл и другие инофирмы пользуются услугами завода.

Также был приобретен вибродиагностический станок по входному контролю подшипников фирмы «Диамех» СП -150, который решил проблему с поставкой качественных подшипников на ТОО «АНПЗ».

На сегодня все понимают, что группа вибродиагностики необходима для поддержания надежности динамического оборудования, ее правильной эффективной работы, для своевременного предупреждения об аварийном состоянии, а также увеличения рабочего ресурса динамического оборудования.

По вентиляции приобретен контрольно-измерительный прибор «TESTO-435/4» (г. Москва), для проведения инженерно – технических испытаний вентиляционных систем работниками РМЦ в цехах завода.

Цель его работы – обследование состояния приточной и вытяжной вентиляции, проверки их на обеспечение в производственных помещениях нормативного санитарно-гигиенического состояния воздушной среды, определение аэродинамических параметров, концентрации профвредностей. Раньше эта работа выполнялась специализированной организацией. Сейчас стоит задача – проверка эффективности вентсистем – выполнять своими силами, в части экономии денежных средств завода.

Внедрение высокоточного инструмента фирмы «Интратул», позволило проводить и улучшить технологии многих работ, особенно восстановительного характера. В РМЦ на участке насосно-компрессорной группы смонтирован собственными силами и внедрен в работу стенд для опресовки торцевых уплотнений фирмы «ТРЭМ-инжиниринг».

Работа стенда проста в обслуживании и надежна. Результативность стенда 100 процентов.

В слесарной мастерской смонтирован и внедрен в работу 100-тонный гидропресс фирмы «Hi-Forse» Англия. Он незаменим при ремонтах технологического оборудования, деталей и узлов. Прост в обслуживании.

Впервые в истории завода в 2008 году провели ремонт на 3-х радиантных камерах с полным восстановлением футеровки перегородок и стен, форсуночных камер и 100 процентов замена всех змеевиков. Работы велись несколькими организациями, естественно возникали «наложения» т.е. нестыковки, но благодаря четкой подготовке и организации работ в три смены все подрядчики справились со своими обязательствами, даже с некоторым опережением от первоначального графика.

Также впервые в 2009 году провели комплекс восстановительных работ на вращающейся печи установки ПНК цеха №5. Эту сложнейшую работу по восстановлению поверхности катания 2-х опорных роликов и бандажа опорной станции №1 проводила специализированная организация ООО «Нефтехим-Инжиниринг» (г. Санкт-Петербург) совместно с Белгородским Государственным техническим университетом им. Шухова и ООО «Си Джи Технология» (г. Москва). Впервые в нефтеперерабатывающей отрасли были использованы передовые современные технологии механической обработки крупногабаритных агрегатов при их технологическом вращении в условиях рабочих температур печи прокалики кокса.

С 2003 года, то есть, с момента возвращения на завод начались работы по замене старых водоводов на пластиковые.

Эрик Михайлович поставил задачу практически завершить эти колоссальные мероприятия в течение 10 лет, т.е. в 2013 году, для реализации этой Программы ежегодно осваивать не менее 130 – 150 млн. тенге, начиная с 2010 года.

Одновременно началась масштабная акция по замене безнадежно устаревших торцевых уплотнений Нальчикского завода на торцы фирмы «ТРЭМ-Инжиниринг». Все механики и начальники цехов и установок с огромным воодушевлением встретили внедрение этих новшеств. Программа по замене торцевых уплотнений продолжается.

Весь персонал П «ПНГО» знал, какие проблемы возникают с работой ЦК-1, при возникновении различных аномалий (отключение электроэнергии от райТЭЦ, нарушение технологического режима и т.д.), что может произойти пропуск масляного торцевого уплотнения, следовательно расход масла; при использовании масляного уплотнения существует вероятность уноса масла в систему риформинга, что может привести к повреждению катализатора; при использовании масляного уплотнения меняется состав масла, из-за контакта с газом, что приводит к сокращению срока эксплуатации масла.

В связи с вышеизложенными проблемами компрессор ЦК-1 в 2009 году переведен на стационарное газо — динамическое уплотнение (сухое уплотнение) фирмы «ТРЭМ-Казань». Конечно, этому предшествовала большая предварительная подготовка еще с 2008 года.

Таких примеров множество, всего не перечислить. К примеру, на установке ЭЛОУ-АВТ -3 условиях сжатости сроков проведения капремонта, сумели заменить два электродегидратора весом до 65 тонн, в стесненных условиях, предварительно, демонтировав 2 вышедших практически из строя электродегидраторов. Можно понять с какими трудностями столкнулись ремонтники, не располагая достаточными грузоподъемными механизмами. После были проведены работы по модернизации электродных систем с переоснащением внутренних устройств, обвязки со сдачей их в срок в эксплуатацию и регистрацией в ЧС. В 2009 году в период проведения ремонтной кампании в короткие сроки была проведена работа по замене деформированного фланцевого соединения и конусной части на оголовке факельного ствола №2 на отметке 90 метров без применения грузоподъемных механизмов.

Уникальность этой работы состояла в том, что подобный такелаж проводился впервые в практике завода и проводился силами ремонтно-механического цеха на большой высоте с использованием специально изготовленного и испытанного приспособления, в условиях РМЦ и блестяще зарекомендовавшей себя при выполнении восстановительных работ.

В планах службы завершение работы на вращающейся печи УПНК; замена 2 — х опорных роликов опорной станции №1; замена ведомой и ведущей шестеренчатой пары основного привода печи, ремонт футеровки печи с использованием фирменного кирпича, - торкретирование газохода и печи дожига, что позволит перейти на двухгодичный цикл пробега; приобретение комплекса защитных покрытий на корпусное оборудование, для нанесения износостойких, коррозионно-стойких, уплотнительных покрытий методом высокоскоростного и газопламенного напыления (производство Россия); приобретение анализатора сплавов, позволяющего без вырезания образцов, строгания стружки, подготовительных работ определить состав металла (производство Англия); приобретение прибора позволяющего не снимая СППК с аппаратов проводить их тестирование фирмы «Травитест» (производство Англия); приобретение прибора, позволяющего измерять твердость труб змеевиков в технологических печах, особенно в недоступных местах, что очень важно для службы ОТН (производство США); продолжить внедрение на предприятии системы внутренней очистки теплообменного оборудования — «Крок»; расширить направление на сервисное обслуживание динамического оборудования; продолжить обследование оборудования, для оценки их технического состояния и получение заключения Технического аудита с целью увеличения межремонтного цикла.

С 2005 года начата активная деятельность по механовооруженности РМЦ. Достаточно сказать, за указанный период оснастили цех: установкой термообработки металла с плавильной печью, установкой электроэрозийной обработки для реставрации путем напыления изношенных поверхностей, большое количество механизированного инструмента.

Все это позволяет на сегодня успешно проводить много работ по изготовлению новых и восстановлению изношенных деталей оборудования цехов, а также осуществлять более эффективно ремонтные работы на установках во время капитальных и текущих ремонтов.

Во внедрении высоких технологий заложен успех к обеспечению своевременного завершения остановочных ремонтов, восстановления сложных узлов.

Весь этот объем работы был выполнен механической службой. Главное для сотрудников, чтобы ими руководил знающий грамотный специалист, у которого можно научиться. В механической службе завода всегда работали квалифицированные кадры. Игорь Олегович Шумилов, проработавший заместителем главного механика на протяжении шести лет. Он был исполнительным работником, оперативно решающим технические вопросы. В составе заводской делегации неоднократно принимал участие в техническом инспектировании оборудования, предназначенного для реконструкции завода. Еркин Тулькимбаевич Жолумбаев, работающий на заводе с 1993 года. Прошел большой путь, прежде чем стать главным механиком завода. Был старшим машинистом, начальником смены, мастером, начальником РМЦ заводской ТЭЦ, главным инженером РМУ, заместителем главного механика.

Ярким, запоминающимся специалистом стал Владимир Борисович Поленов – главный энергетик завода, работающий на этой должности с 1995 года. Был заместителем главного энергетика, работал на химическом заводе освобожденным комсомольским работником. В.Б. Поленов поражает своей неутомимой, кипучей энергией и не случайно он связал свою жизнь с энергетикой. Его можно назвать человеком без компромиссов, прямолинейным, стремительным. Где бы ни работал Владимир Борисович он всегда оставался порядочным, ответственным, честным человеком. Имеет два высших образования. В 1983 году он окончил Одесский политехнический институт по специальности инженер-электрик и в 1992 году окончил Всесоюзный заочный финансово-экономический институт по специальности экономика и управление производством.

Отдел главного энергетика обеспечивает и контролирует правильную и безопасную эксплуатацию энергетического оборудования, своевременное проведение технического обслуживания и ремонта оборудования. Специалисты отдела своевременно представляют рекламации энергонабжающим организациям при некачественных параметрах электриче-

ской энергии и нарушении энергосбережения завода. Занимаются обеспечением выполнения распоряжений энергосистемы в части соблюдения графика нагрузки, режима электропотребления.

Кроме того, на отдел возложены обязанности по координации работы подрядных организаций при выполнении ими ремонтных работ, наладке и техническому обслуживанию. Контролируют качество ремонта и ведут испытания электрического оборудования.

Под руководством В. Б. Поленова плодотворно проведены работы по снижению энергопотребления, устранению паропотечек, по повышению надежности энергооборудования. Сам отдел, которым руководит Владимир Борисович, в профессиональном плане, можно назвать сильным.

### *Экология*

Важнейшим приоритетом в деятельности Атырауского НПЗ является обеспечение экологической безопасности региона, применение передовых и безопасных технологий и техники во избежание их дестабилизирующего воздействия на окружающую среду.

Грандиозных задач по охране природы до реконструкции завод не мог решить, лишь после ввода в эксплуатацию установки биологической очистки стоков, многие вопросы были сняты.

Атырауский НПЗ стал выпускать моторные топлива, соответствующие мировым стандартам по содержанию серы.

Построенная установка биологической очистки сточных вод (БОСВ) работает с достижением самых жестких европейских норм по качеству сточных вод. Содержание нефтепродуктов в сточной воде снижено с 48 мг/л до 0,8 мг/л. Это в 60 раз меньше существовавшего положения, по фенолу снижение составило 360 раз. Освоено повторное использование сточных вод в технологическом процессе, коэффициент водооборота увеличился с 62 до 93 процентов, что позволило сократить забор воды с р.Урал на 12 процентов.

Заводом были установлены четыре стационарные автоматические станции контроля качества атмосферного воздуха. Станции оснащаются новейшими газоанализаторами на определение содержания в воздухе сероводорода, окиси углерода, окислов азота, двуокиси серы, бензола и суммарных углеводородов. Система передачи информации о состоянии окружающей среды будет работать в режиме «он-лайн».

Для захоронения отходов производства (отработанные катализаторы, шламы биологических очистных сооружений) построено специальное хранилище, соответствующее требованиям строительных норм и правил.

Реконструировано факельное хозяйство завода, в результате чего минимизировано сжигание газа на факельном стволе. Сокращен в 5 раз сжиг газа на факелах за счет внедрения систем возврата факельных газов

в топливную сеть завода. Нормативные платежи за загрязнение окружающей среды снижены в 3,5 раза.

Введены в эксплуатацию новые резервуарные парки для хранения нефти, мазута, дизтоплива, автобензина, оборудованные газоуравнивательной схемой и узлом улавливания легких фракций, образующихся при больших и малых «дыханиях» резервуаров. При оценке экологичности предприятия всегда обращают внимание и на снижение пожаро- и взрывоопасности. С этой целью завод оснащен современными средствами контроля и автоматики, оповещения, пожаротушения, за счет реконструкции существующего энергохозяйства будет повышена надежность энергообеспечения.

Наш завод, являясь природопользователем, осуществляет выбросы, сбросы в окружающую среду отходов производства и потребления.

Ежегодно заводом производственный экологический мониторинг проводится на основании программы производственного экологического мониторинга, утвержденной главным инженером завода и согласованной Министерством охраны окружающей среды РК, а также графиков аналитического контроля атмосферного воздуха и сточной воды, согласованных контролирующими органами области.

Согласно Программе ПЭК проводятся следующие виды мониторинга: состояние атмосферного воздуха, качество сточной воды, состояние подземной воды, состояние почвы и растительности, радиационная безопасность, производственный контроль физических факторов.

На выполнение программы ПЭК израсходованы: в 2007 году – 2,7 миллионов тенге, в 2008 году – 3,8 миллионов тенге, в 2009 году – 6,9 миллионов тенге, в 2010 году – 6,9 миллионов тенге. В области обращения с отходами производства и потребления применяются договорные услуги на утилизацию следующих видов отходов: отходы автотранспорта, отработанные ртутьсодержащие лампы, медицинские отходы, твердые бытовые отходы, металлолом, отходы очистки сточной воды.

На обращение с отходами израсходованы: в 2007 году – 2,3 миллионов тенге, в 2008 году – 22,8 миллионов тенге, в 2009 году – 83,3 миллионов тенге, в 2010 году – 101,7 миллионов тенге.

Современные требования к качеству нефтепродуктов требуют соответствия международным стандартам. В этой связи в течение нескольких лет на заводе проводится модернизация и реконструкция установок. Реконструкция завода охватывает не только технологические процессы нефтепереработки, но и процессы, направленные на охрану окружающей среды. За последние годы по охране окружающей среды достигнуты следующие результаты:

- в результате ввода в эксплуатацию оборотной системы водоснабжения охлаждения конденсаторов заводской ТЭЦ и до 25 процентов повтор-

ного использования биологически очищенной воды водозабор с р. Урал на производственные нужды в 2010 году по сравнению 2004 годом сокращен в 2,6 раза, т.е. с 10,4 до 4,03 млн. м<sup>3</sup>/год;

- в результате поэтапного перевода технологических печей и котлоагрегатов ТЭЦ с жидкого топлива на очищенный от сернистых соединений топливный и частично природный газ выбросы сернистого ангидрида в атмосферный воздух в 2010 году по сравнению 2005 годом сокращены в 17 раз, т.е. с 3 549 до 210 тонн;

- в результате ввода в эксплуатацию и обеспечения ритмичной работы установки биологической очистки сточной воды достигнуто сокращение в сточной воде загрязняющих веществ — нефтепродукта в 2010 году по сравнению с 2002 годом в 69 раз, т.е. со 144 до 2,09 тонн, фенола в 41 раз, т.е. с 3,71 до 0,09 тонн, железа в 7,69 раз, т.е. с 7,69 до 1,0 тонны, взвешенных веществ в 175 раз, т.е. со 183,07 до 7,6 тонн;

- в результате перевода всех технологических установок и заводской ТЭЦ на оборотное водоснабжения коэффициент водооборота в 2010 году по сравнению с 2005 годом увеличился на 31 процент, т.е. с 61,5 до 93 процентов, это значит применяемая на производственные нужды 93 процентов технической воды — оборотная, а 7,0 % — забор с р. Урал;

- в результате обеспечения нефтяных и бензиновых резервуаров системой улавливания легких фракций, сокращения подачи топливного газа на дежурные горелки факельного ствола и частичной замены топливного газа на инертный газ обеспечено сокращение удельного выброса загрязняющих веществ в атмосферу на единицу переработанной нефти с 4,6 кг/тн до 1,0 кг/тн.;

- в результате замены печей на установке ЭЛОУ-АВТ с модернизацией блока утилизации тепла дымовых газов удельный расход топлива на единицу перерабатываемого сырья сокращен на 1,8 раза, соответственно выбросов загрязняющих веществ в атмосферу;

- в результате оснащения вакуумного блока установки ЭЛОУ-АВТ современной вакуумсоздающей системой обеспечено сокращение сброса загрязняющих веществ со сточными водами, потребления теплоресурсов и оборотной воды, достигнуто дополнительной выработки до 180 тонн/сутки дизельного топлива;

- в результате реализации принятой на заводе программы по экономии тепло и энергоресурсов достигнуто сокращение доли жидкого топлива в топливном балансе завода до 4,0 процентов и реализация высвобожденного жидкого топлива в качестве товарного продукта: в 2009 году — 30 172 тонн, 2010 году — 21 501 тонн.

В результате выполнения этих работ и сокращения вредного воздействия хозяйственной деятельности предприятия на окружающую среду в 2010 году по сравнению с 2005 годом платежи за загрязнения окружающей среды сокращены с 191,6 млн. тенге до 30,0 млн. тенге.

Проведены работы по обустройству и озеленению санитарно-защитной зоны завода путем приобретения лесопосадки на площади 5 га с комплексом агротехнических сооружений на территории бывшего поселка «Пожарников».

Начаты работы по обустройству и озеленению санитарно-защитной зоны на площади 6 га вдоль западного ограждения завода.

В цехах и подразделениях завода начато внедрение инновационной системы раздельного сбора и утилизации отходов, ориентированного на уменьшение негативного воздействия на окружающую среду и получения максимального выхода продукции в виде стандартного вторичного сырья с последующей переработкой.

Для автоматического измерения концентрации выбросов загрязняющих веществ в дымовых газах технологических печей проведены работы по поставке и установки газоанализаторов для дымовых труб установки ЭЛОУ-АТ-2, ТЭЦ по результатам которых будут приниматься оперативные решения.

Начата работа по комплексному исследованию воздействия АНПЗ и других производственных объектов (предприятий в черте города) на состояние окружающей среды и здоровья населения города Атырау. Выполнен 1-ый этап работы по оценке воздействия существующего объекта ТОО «АНПЗ» на окружающую среду.

Результаты значимы, но они еще более возрастут после реализации второго этапа реконструкции — строительства комплекса по производству ароматических углеводов.

Непосредственно вся работа проводилась отделом охраны природы и цехом по водоснабжению и канализации, который сейчас находится в составе ПТНиВ.

Как самостоятельная служба отдел охраны природы был создан в 1989 году. И первым его начальником был Г. Г. Яшков. В те годы отдел решал вопросы как реконструкция существующих механических очистных сооружений, которая привела к значительному снижению загрязнения атмосферы, воды и снизились платы за загрязнение окружающей среды. Отделом ставился многократно вопрос о необходимости строительства установки биологической очистки сточных вод. Отделом были разработаны и установлены нормативы загрязненности технологических стоков, использование на топливо нефтезаводских газов.

Вместе с Г. Г. Яшковым в отделе начинала новую работу Сания Гарифовна Шафигуллина. В этот отдел ее перевели из проектно-конструкторского. Сейчас она занимает должность ведущего инженера. Занимается составлением всей отчетности по отделу, занимается расчетами сбросов по заводу, учетом водопотребления, водоотведения, учетом образования отходов. Как специалист С. Г. Шафигуллина состоялась.

На протяжении последних десяти лет отделом руководит Утесин Бисембаевич Уандыков. До этой работы работал технологом, был заместителем начальника техотдела, заместителем начальника цеха №3. И он о себе заявил сразу. Вникать в курс дела не нужно было, все эти проблемы он знал, и как технолог работал над экологическими программами.

У. Б. Уандыков в работе отличается кропотливостью, что как раз требуется в ответственной в сегодняшнее время производственной деятельности в области охраны природы. Участвовал в пуске БОСВ, знает ее работу от начала до конца. Пришлось получше узнать работу цеха №8. Его часто можно увидеть на объектах, хотя бумаг хватает. Как эколог он заявил о себе веско. По итогам представленных в Министерство природных ресурсов и охраны окружающей среды конкурсных материалов, АНПЗ был признан лучшим природопользователем РК по итогам 2001 года. За высокие показатели в области охраны окружающей среды У. Б. Уандыков был награжден статуэткой "Экология- 2001". Грамотную подготовку им материалов на получение разрешений на природопользование, лицензий отмечали и специалисты Министерства охраны окружающей среды Республики Казахстан.

Впереди у завода большие перспективы, но они реализуемы лишь при надлежащем экологическом сопровождении и в этой связи требуется разработать и практически осуществить соответствующие природоохранные мероприятия.

С 2007 года департамент охраны природы возглавлял Абдулла Насимович Бикбаев. Затем его должность была переименована в заместителя главного инженера по экологии. На заводе он с 1996 года, был принят заместителем начальника цеха №1. С 2000 года работал главным технологом завода. Большой вклад А. Н. Бикбаев внес в улучшение технологии всех цехов, особенно в улучшение работы оборудования установки ЛГ, организацию мероприятий по модернизации оборудования установки производства азота. Много труда он вложил в подготовку исходных материалов по проекту реконструкции завода. Участвовал в строительстве и пуске в эксплуатацию всех технологических установок, построенных в рамках Японской реконструкции. С 2007 года экология становится приоритетом в его трудовой биографии. Конечно, есть уже результаты, которыми можно гордиться, но Абдулла Насимович не успокаивается. На заводе внедрена программа по охране окружающей среде. И вместе с технологами решают как общие производственные вопросы, так и экологические.

Экологическими службами завода руководят технологи, но они лучше знают, чем дипломированные экологи, суть технологий, работу технологических установок и их влияние на экологию.

## *Техника безопасности и охрана труда*

Специфика деятельности Атырауского нефтеперерабатывающего завода — одного из старейших заводов нефтепереработки Казахстана, в соответствии со стратегией развития по увеличению объемов переработки и качества выпускаемой продукции требует от руководства предприятия особого внимания к вопросам обеспечения безопасности и улучшения условий труда работников, предупреждения техногенных рисков, сокращения вредных экологических выбросов каждого структурного подразделения.

Работа по безопасности и охране труда в ТОО «АНПЗ» осуществляется в соответствии с требованиями Трудового Кодекса Республики Казахстан и Единой Системой Управления Охраной Труда, утвержденной Решением Правления АО НК «КазМунайГаз».

Руководство завода уделяет большое внимание технике безопасности и охране труда и хорошо понимает важность обеспечения работникам завода безопасных, нормальных условий для труда и отдыха. Функционирование любого предприятия невозможно без эффективно работающей системы охраны труда. Позиция руководства завода однозначна — ни одна из производственных целей не может считаться достигнутой, если в процессе работы пострадали люди. Самой высокой ценностью всегда является человек, его жизнь и здоровье. Ни размер заработной платы, ни уровень рентабельности предприятия, ни ценность производимого продукта не могут служить основанием для пренебрежения правилами безопасности и оправданием существующих угроз жизни или здоровью работников. Кроме того, в данном случае речь также идет о ценности конкретного человека как сотрудника с присущими ему знаниями, навыками и опытом.

В отделе техники безопасности и охраны труда работают опытные, профессиональные кадры: Ерсайн Табылдиевич Жарбосынов — начальник отдела, Жанат Маратович Касымханов — заместитель начальника отдела; Бекжан Тогайбаевич Кабдолов — ведущий инженер; Ольга Геннадьевна Соловьева — инженер; Ирина Михайловна Ульченкова — инспектор; Арман Бауыржанович Димукашев — инженер — инспектор; Адилжан Аскарлович Майшагиров — инженер — инспектор. Они делают все возможное, чтобы завод работал безаварийно, несчастные случаи были недопустимы, обеспечивались безопасные и здоровые условия труда, улучшались санитарно-бытовые условия. Отделом проводится контроль по соблюдению правил и норм безопасности и охраны труда в производствах, цехах, объектах капитального строительства, реконструкции и ремонта, работниками завода и подрядными организациями.

В январе 2010 года на заводе было создано управление по охране труда,

ЧС и промышленной безопасности. Его первым начальником был Сапар Демешевич Джумагазиев — грамотный и требовательный руководитель, с общим стажем работы тридцать семь лет. В руководимых им отделах достигнуты значительные результаты по снижению производственных неполадок, пожаров, возгораний, несчастных случаев. За успехи, достигнутые в производстве был награжден почетными грамотами УВД, МВД и руководством ТОО «АНПЗ». В связи с 25-летием его работы, направленные на противопожарную защиту, промышленную безопасность и предупреждение ЧС на опасных производственных объектах, в честь празднования Дня спасателя Республики Казахстан награжден медалью Министерства ЧС РК.

Ежегодно на выполнение номенклатурных мероприятий расходуется значительные денежные средства, что позволяет поддержать безопасность и охрану труда на рабочих местах. Все работники завода застрахованы от вреда, причиненного их жизни и здоровью, при исполнении трудовых обязанностей. С каждым годом улучшаются нормы бесплатной выдачи специальной одежды, специальной обуви и других средств индивидуальной защиты, что обеспечивает необходимую защиту от вредных производственных факторов всех работников завода. Работающие во вредных условиях и в ночных сменах обеспечиваются горячим питанием и молоком за счет средств завода. Под постоянным контролем инженерно — врачебной бригады находятся вопросы санитарно — бытовых условий, питьевого режима, качества питания и молока. Осуществляется трехступенчатая система контроля над состоянием безопасности и охраны труда, позволяющая своевременно устранять выявленные недостатки. Вопросы безопасности и охраны труда регулярно рассматриваются на цеховых собраниях рабочих, еженедельных оперативных совещаниях при генеральном директоре завода и ежемесячных Днях безопасности и охраны труда. Согласно правилам проводится аттестация производственных объектов по условиям труда, приборными и инструментальными замерами определяются уровни, концентрации производственных (физических, химических) факторов, травмобезопасность, оснащенность средствами индивидуальной защиты и обучения. По результатам аттестации разрабатываются мероприятия по улучшению условий труда, в коллективном договоре устанавливаются соответствующие льготы работающим во вредных условиях труда. Ежегодно проводится медицинский осмотр работников, подвергающихся воздействию вредных, опасных и неблагоприятных производственных факторов. На основании санитарно-эпидемиологических правил и норм «Санитарно-эпидемиологические требования по обеспечению радиационной безопасности объектов нефтегазового комплекса», раз в три года проводится первичная оценка радиационной обстановки объектов завода.

Несмотря ни на какие обстоятельства, профилактическая работа по технике безопасности и охране труда на объектах завода проводится по утвержденным планам и графикам. Основное внимание при этом уделяется принятию незамедлительных мер по устранению выявленных недостатков, улучшению работы служб завода, привлечению общественности цехов к решению вопросов безопасности и охраны труда.

Для вовлечения всех работников к вопросам безопасности и охраны труда большую пользу оказывает постоянные встречи руководства завода с трудовым коллективом.

В течение года главными специалистами проводятся учебные тревоги на технологических установках завода с целью отработки взаимодействия аварийных служб и технологического персонала. Во всех технологических цехах проводятся тренировочные занятия по Плану ликвидации аварий.

В сентябре каждого года отдел охраны труда организует соревнования боевых расчетов добровольных пожарных дружин цехов и участков по выполнению пожарно-прикладных упражнений. В соревнованиях обычно принимают участие 26 команд с охватом 180 человек.

Еженедельно Постоянно-действующей экзаменационной комиссией завода проводится проверка знаний инженерно-технических работников завода.

Пропаганда вопросов охраны труда, техники безопасности, пожарной безопасности и производственной санитарии регулярно проводится через заводскую газету «Новатор». Каждый год в ней публикуются десятки статей.

Каждый год между коллективами цехов и установок проводится общественный смотр-конкурс за звание «Цех, установка образцового противопожарного состояния». В смотре-конкурсе принимают участие все цеха и установки. Победители награждаются денежными премиями и почетными дипломами.

Отделом охраны труда разработаны и внедрены в практику «Методические рекомендации по проведению учебных тревог по отработке планов ликвидации аварийных ситуаций на объектах завода».

Специалистами отдела проводится техминимум газосварщиков и газорезчиков с последующей проверкой знаний в комиссии пожарной части ПЧ-1. В ночное время и круглосуточно в выходные и праздничные дни на заводе организовано дежурство инженерно-технических работников. На постоянной основе действует экзаменационная комиссия по проверке знаний инженерно-технических работников завода. При переводе на другую работу каждый обязан сдать экзамен на допуск.

Проделана большая работа по аттестации производственных объектов завода по условиям труда. По результатам аттестации разработаны мероприятия по улучшению условий труда, установлены коллективным договором соответствующие льготы работающим во вредных условиях труда.

В апреле 2005 года Казахстанская компания «ISAS» приступила к разработке и внедрению на заводе интегрированной системы менеджмента «Управления окружающей среды ИСО 14001» и «Управления промышленной безопасности и здоровья OHSAS 18001-1999». Издан приказ по заводу о разработке и внедрению международных стандартов и утверждена Политика ТОО «Атырауский НПЗ» в области профессиональной безопасности и здоровья и экологическая политика.

В ноябре 2005 года совместно с компанией «ISAS» разработаны, согласованы и утверждены обязательные документированные процедуры интегрированной системы менеджмента (ИСМ): Управления документацией, управления записями, внутренний аудит, несоответствия, корректирующие и предупреждающие действия. А также разработаны руководство по ИСМ, инструкции по определению опасностей рисков и экологических аспектов, реестры опасностей, рисков и экологических аспектов и другие документы необходимые для данной системы.

Вопросами охраны труда, чрезвычайных ситуаций и промышленной безопасности на заводе занимается Управление службы безопасности. Это управление курирует работу объектово-противопожарной, газоспасательной и медицинской службы. Пожарная часть в состав завода вошла в 2006 году. Сотрудники пожарной части занимаются обучением рабочих и служащих правилам пожарной безопасности на производстве и быту, оперативной ликвидацией аварийных ситуаций и тушением возможных пожаров на объектах завода.

В оснащении пожарной военнизированной газоспасательной частей новейшей техникой вложили много сил главный технический руководитель ОТ, ЧС и промбезопасности Сапар Демешевич Джумагазиев, профессиональные кадры Бисембай Орынғалиевич Кажимов, Канат Саркулович Крыкбаев, Юрий Николаевич Толстов.

В состав управления входит служба технического надзора, которая была создана на заводе в конце 60-десятых годов. У ее истоков стояли ветераны труда, специалисты Б. Измаилов и А. С. Томачков. Далее отделом руководил Н. Н. Бабур. С апреля 1988 года этот ответственный участок возглавил Ю. А. Карпов. После его ухода на заслуженный отдых отдел начальником отдела был М. С. Огай. В отделе технического надзора проработали в свое время Е. Литвиненко, Л. Максимов, Н. Попова, И. Бахин, В. В. Сапшаев, В. Ульченков, Л. Сакиева, Т. Тумина, С. Жолдыбаков.

С 2002 года и по настоящее время возглавляет службу Жандарбек Сигуатович Кушалиев. На сегодня отдел состоит из пяти человек: Сергей Иванович Бабайцев -заместитель начальника, Анатолий Борисович Ващурин – ведущий инженер, Михаил Иванович Шестерненко, Асланбек Асилханович Есмурзиев – инженеры отдела.

Ж. С. Кушалиев работает на заводе более восемнадцати лет. Начинал товарным оператором, затем трудился начальником смены цеха №4. В 2001 году был переведен в ОТН завода. Ранее этот отдел подчинялся главному механику, и только недавно было проведено переподчинение.

Работниками службы промышленной безопасности осуществляется надзор за эксплуатацией, техническим состоянием оборудования, качеством проводимых ремонтов установок, освидетельствованием и диагностированием сосудов, работающих под давлением и технологических трубопроводов.

Благодаря работе этих специалистов, своевременно устраняются неполадки в оборудовании, отклонения технического состояния установок в период их эксплуатации. В поле их зрения находится весь завод.

В Областном управлении по Чрезвычайным ситуациям одним из лучших специалистов области считают Николая Алексеевича Сподаренко. В 1991 году Н. А. Сподаренко становится начальником спецотдела. За время работы приходилось встречаться с различными сложными ситуациями: устранение аварии с радиоактивными изотопами на УЗК, зачистка территории после разлива ртути, ликвидация радиоактивных пятен на стадионе. После прихода Сподаренко на завод работа по гражданской обороне значительно активизировалась. Проверки со стороны московского и республиканского штабов ГО всегда проходили без замечаний. Проверяющие удивлялись высокому уровню постановки работы ГО на гражданском предприятии, когда они своими глазами видели, что после объявления тревоги уже через 40 секунд спасатели начинали работы на месте аварии. Николай Алексеевич считает, что главное в его работе – неформальный подход к обучению персонала завода действиям в экстремальной обстановке. Важно, чтобы не нудными лекциями, а в процессе учений, тренировок приобретались практические навыки, чтобы заводчане не для галочки, а сознательно, на практике обучались действиям в аварийной ситуации и могли спасти человека, оказать себе и оказавшимся рядом доврачебную помощь. Николай Алексеевич регулярно совершенствует свои знания, повышает квалификацию на специализациях по ГО и ЧС в Москве и Алматы.

Летом 2011 года управление по охране труда, ЧС и промышленной безопасности было переименовано в управление безопасности. Начальником был назначен Кенжебек Рахимгалиевич Шахметов, имевший к тому времени большой опыт работы охранной и оперативной службы.

### ***Компьютеризация и автоматизация завода***

Сегодня невозможно представить свою жизнь без компьютеров, Интернета. Первые компьютеры появились на Атырауском нефтеперерабатывающем заводе в начале 90-х годов прошлого века. По нынешним мер-

кам это были совсем слабые по производительности компьютеры 286-ой модели. Организацией автоматизированных рабочих мест заводских специалистов, оснащением персональными компьютерами, принтерами и программным обеспечением занимался отдел АСУ. На тот момент времени на заводе не было специального отдела, занимавшегося автоматизацией, не было специалистов.

В 1993 году завод, во главе с тогдашним директором В. В. Гафнером, принял решение идти в ногу со временем и техническим прогрессом и начать строительство локальной компьютерной сети завода. Тогда же заводом было подписано соглашение с Московским малым промышленным предприятием «НАМИП», которое было выбрано в качестве генеральной подрядной организации по автоматизации. И уже в 1994 году автоматизация ручного труда операторов машинно-счетной станции по расчету заработной платы была реализована — было установлено около 10-ти компьютеров, объединенных в локальную сеть и работающих с общим для них сервером хранения данных. Параллельно была начата автоматизация бухгалтерского учета.

Обслуживание компьютеров и программного обеспечения было возложено на службу главного прибориста, возглавляемую в то время Николаем Павловичем Панченко, так что смело, можно сказать, что у истоков создания АСУ на заводе стоял он. Количество компьютеров стремительно росло. Локальная сеть расширялась, и уже в 1995 году количество компьютеров увеличилось до 50-ти единиц. В тот же год завод одним из первых в области применил оптоволоконную технологию для передачи данных, автоматизировав процесс учета отгрузки нефтепродуктов, проложив оптоволоконный кабель до здания начальника смены цеха №4 до центрального сервера. В том же году завод принял решение выделить группу сопровождения и эксплуатации компьютерной сети в отдельный отдел. Датой рождения АСУ, как структурной единицы в составе завода, считается 7 июля 1995 года, когда приказом по заводу был создан отдел АСУ. Начальником отдела был назначен Александр Владимирович Языджи, работавший до этого заместителем начальника по связи в структуре Западно-Казахстанской железной дороги.

За прошедшие годы было сделано многое в развитии автоматизации труда, но выделим главные события.

В 1993-1994 годах был автоматизирован процесс расчета заработной платы и начата автоматизация бухгалтерского учета.

В 1995 году был автоматизирован бизнес-процесс учета отгрузки готовой продукции от налива их в цистерны до выписки счетов-фактур и учета их бухгалтерией.

В 1996-1997 годах был автоматизирован процесс учета персонала от штатного расписания, карточек работников отдела кадров с автомати-

ческой передачей информации в машинно-счетную станцию (МСС) для расчета заработной платы.

В 1998 году был на ряде компьютеров установлен доступ к сети Интернет.

В 1999-2000 годах автоматизирован процесс учета ТМЦ от приемных актов на складах, экономистов отделов оборудования и снабжения до отражения информации в бухгалтерском учете. В связи с проведением работ по переходу на «евробухучет», серверы были заменены на промышленные, с достаточной для того времени производительностью. В этот же период была начата работа по автоматизации рабочих мест лабораторий ЦЗЛ. В 2001-2003 годах компьютерный парк завода расширился до 250-ти единиц, локальной сетью были охвачены здания заводоуправления, проектно-конструкторского отдела, коммерческого отдела, МСС, отдела капитального строительства, цех налива готовой продукции и т.д. К локальной сети подключались новые рабочие места, топология оптоволоконных линий передачи данных расширялась.

К 2005 году технология, применяемая в качестве платформы для программного обеспечения, устарела и была начата работа по переходу на современные программные продукты и платформы с использованием современных баз данных Oracle, технологий JAVA и т.д.

К 2006 году серверы были вновь обновлены на современные многопроцессорные. Объем информации, передаваемой по локальной сети возрастал с увеличением числа рабочих станций и в целях обеспечения работоспособности скорость передачи информации по локальной сети была поднята в 10 раз путем замены коммутационного оборудования на новое, а на магистральных направлениях скорость была увеличена в 100 раз, с 10 мегабит до 1 гигабита в секунду, количество компьютеров выросло до 350 единиц.

В конце 2007 года структура заводоуправления претерпела некоторые изменения, и персонал отдела АСУ был переведен в состав цеха №7 с созданием группы АСУП (Автоматизированная Система Управления Производством) которая занимается автоматизацией процессов учета и планирования.

К 2008 году количество персональных компьютеров, обслуживаемых группой АСУ, приблизилось к 550 единицам, из которых к локальной сети было подключено около 85 процентов от общего количества.

В настоящее время АСУ завода представляет собой сложное техническое устройство, имеющее в своем составе более 20 км оптоволоконного кабеля передачи информации, более 15-ти км кабеля внутренней сети, более 750 персональных компьютеров, основная масса которых подключена к единой компьютерной сети завода. Доступ к сети Internet организован с помощью выделенного канала передачи данных, более 350 работников

завода пользуются услугами электронной почты, позволяющей оперативно обмениваться информацией с вышестоящими организациями АО «НК «КазМунайГаз» и другими организациями. Внедрено и эксплуатируется программное обеспечение автоматизации процесса учета и планирования iJaNet, **система электронного документооборота, другие специализированные программы.**

В 2006 году заводом было принято решение о строительстве на территории завода нового здания АСУ. К концу 2007 года здание было построено, сдано в эксплуатацию и отдел АСУ справил новоселье. Здание оборудовано всем необходимым — просторные комнаты для инженеров, серверная комната, построенная с учетом всех норм и требований, кладовая для хранения запасных частей и материалов, комната для работников подрядных организаций и т.д.

Говоря обо всех проведенных за эти годы работах, следует отметить, что за всем этим стоят люди — персонал, обслуживающий все это сложное хозяйство.

С 1995 года руководит заводской службой автоматической системы управления производства Александр Владимирович Языджи. Первый компьютер, который он изучил в конце 80-х годов, был черно-белый «Mazovia» модели XT. **Шли годы, совершенствовались компьютеры, совершенствовались знания Александра Владимировича.** Много ему пришлось поработать, чтобы автоматизировать рабочие места заводских специалистов. Честно говоря, в тот период, когда А. В. Языджи пришел на завод, было мало специалистов, умеющих работать на компьютере, и он многих обучил, да и сейчас, когда возникают какие-то вопросы, Александр Владимирович всегда придет на помощь. А.В. Языджи — творческая личность. Он хорошо известен в нашем городе, является автором первого Интернет-сайта нашего города. Эту мечту он воплотил в 2001 году. По признанию журналистов, этот сайт — один из лучших в г. Атырау. Также он принял активное участие в создании заводского сайта, где каждый пользователь может получить исчерпывающую информацию о деятельности АНПЗ. Вместе со специалистом по научно-технической информации В. О. Дурмановой, он создал на заводе электронную библиотеку. Теперь многие заводчане, не отходя от рабочего места, могут получить нужную им книгу. Электронная библиотека сейчас насчитывает более 2000 книг.

На сегодняшний день группа АСУП — это слаженный коллектив из 14 человек. Начальником группы АСУП является Жанибек Измуханов. Группу эксплуатации и обслуживания возглавляет Алексей Николаевич Пицын, являющийся и администратором всей системы АСУ. На заводе он работает более двадцати лет. Грамотный специалист и работу свою знает отлично. Группу сопровождения специализированного программного

обеспечения возглавляет Елена Силюткина. Подстать им и другие специалисты. В группе сопровождения — это Зоя Алексеевна Цхай, проработавшая на заводе с 1994 года и обслуживающая участок автоматизации сбыта продукции, складского учета, коммерческую службу; Зулзалила Сарсенгалиева, сопровождающая автоматизированную цепочку информации учета персонала и табелирования рабочего времени, программы баланса нефти и нефтепродуктов; Эльвира Актажина, обслуживающая программы МСС по расчету заработной платы, расчетный отдел бухгалтерии; Эльмира Орынбасарова, обслуживающая участок бухгалтерии.

Ремонтом и обслуживанием компьютеров и локальной сети занимаются группа эксплуатации — это Самат Жексенов, Максим Веселов. Самат, обучаясь в Актюбинском военном училище, занимался сопровождением всех компьютеров части. Учился он хорошо, и ремонтировать компьютеры научился в военной части. До прихода на завод работал в компьютерной фирме. Он дважды сертифицирован независимым центром IT-специалистов. Максим Веселов вначале проходил производственную практику в отделе, а затем уже и остался здесь работать. За короткое время он стал специалистом, самостоятельно ведущим сложные ремонты. Немало лет проработал в этой службе Сергей Чапликов, начавший свой трудовой в цехе №4. Вначале компьютеры для него были хобби, а затем стали профессией. В 2005 году он стал инженером АСУ. Сейчас он работает на производстве, и все, чему он научился и над чем работал в АСУ, ему очень пригодилось. В группе АСУП долгое время работал Сергей Юрьевич Милехин - выпускник Российского Государственного университета нефти и газа имени Губкина, где получил специальность инженера системотехника. Был исполнительным работником, к сожалению, сейчас он работает в другой компании.

За последние 5 лет группа эксплуатации была расширена, и в 2008 году было организовано сменное дежурство, учитывая непрерывность процесса производства. В группу АСУП пришли новые специалисты — это Елена Кроткова, Владимир Калмыков, Аскер Даулетбаев, Айдос Джаубаев, Айбар Жумагалиев, Руслан Султангалиев, Данила Самигуллин. И вполне естественно, что «сторожилы» АСУ передают им накопленный опыт по обслуживанию большого и сложного хозяйства, именуемого компьютерной сетью.

Из планов на ближайшее будущее можно выделить следующее. Учитывая, что завод входит в состав АО «Национальная Компания «КазМунайГаз» намечено проведение больших объемов работ по созданию единого информационного пространства с вышестоящими организациями. Если говорить проще, то локальная компьютерная сеть завода постепенно сольется с аналогичными сетями других компаний «АО НК «КазМунайГаз» и станет составной частью одной большой компьютерной сети.

На заводе действует также АСУТП — автоматизированная система

управления технологическими процессами, то есть ведется автоматизация контроля и управления технологическими установками и узлами. Обе системы автоматизации постепенно слились на заводе. Кроме того, в состав цеха №7 была передана группа АТС с учетом того, что на современном этапе устройства связи, каналы передачи информации давно уже перешли на новую, цифровую обработку.

Группа АСУТП была образована в 2005 году. Необходимость создания службы была обусловлена следующими требованиями: повышение оперативности и автоматизации технологических процессов; повышение уровня контроля технических систем и объектов; повышение безопасности технологических процессов; обработка и хранение информации о техническом состоянии и технологических параметрах объекта автоматизации; облегчение условий труда персоналу по обслуживанию технологическим оборудованием.

На сегодняшний день на обслуживании службы находится оборудование таких всемирно известных производителей как Yokogawa, Honeywell, Siemens, ABB, Emerson, Bently Nevada и многие другие фирмы. Основной системой управления технологическим процессом новых установок компанией JGC была выбрана распределенная система управления (PCU) фирмы Yokogawa CS3000R3, инженерная и рабочие станции которой установлены в ЗЦУ, где оперативным технологическим персоналом фактически осуществляется контроль за техпроцессом установок КУ ГБД, УПС, УПОВ и ЭЛОУ-АТ-2., ЭЛОУ-АВТ-3, УЗК. В случае возникновения аварийных ситуаций, чтобы обеспечить безопасность персонала и переход технологических установок в безопасный режим, предусмотрено оборудование системы аварийного останова (CAO) FSC фирмы Honeywell.

Наверно трудно сейчас найти оборудование, где не установлены современные электронные средства автоматизации: компрессорное и насосное оборудование, системы аналитического контроля, различное комплексное оборудование и много другое, без чего трудно контролировать технологический процесс сложных по технологии установок.

Первым руководителем службы АСУТП был Ержан Сайлауович Тышканбаев. С детства он увлекался электроникой: собирал из деталей радиоприемники и передающие устройства, светомузыкальные установки для дискотек. Все это выставлялось на городских и областных выставках технического творчества. К моменту окончания школы, мог легко ремонтировать ламповые радиоприемники и телевизоры, и вопрос о выборе профессии уже не стоял. Ержан поступает в Алматинский энергетический институт. После его окончания работает в вычислительном центре Эмбаунайгаза. В 2005 году на АНПЗ создали группу разработки нового проекта JGC, куда пришел и Ержан. Совместно с японскими специалистами вел пуско-наладочные работы на новых установках. В 2008 году Ержан Сайлауович получает перевод в ДУНХП главным специалистом по автоматиза-

ции. С 2010 года работает заместителем главного прибориста завода.

А сейчас группой АСУТП руководит Асхат Серикович Нурғалиев. Он закончил Алматинский энергетический институт и имеет специальность инженер по автоматизацию. С 1995 года работал он прибористом в цехе №7, обслуживал парк приборов установок ЛГ и АВТ. Асхат — грамотный специалист, серьезный, ответственный. Занимался обслуживанием установок ППНГО, это называется «верхний уровень», то есть обеспечивал бесперебойную работу контролеров отвечающих за технологический процесс.

Непосредственный контроль за работой оборудования и программных средств на установках, вахтовым методом осуществляет оперативный инженерный персонал обслуживающий верхний уровень автоматизации связанный с микропроцессорной техникой и компьютерами, в свою очередь контроль за исправной работой различных электронных полевых приборов и клапанов осуществляют оперативно прибористы. Весь комплекс работ, связанных с программными продуктами различных фирм, где требуется изменение, дополнение, внесение корректировок или восстановление программного обеспечения систем автоматизации работу успешно ведут два ведущих инженера-программиста.

Заместителем начальником АСУТП работает Дулат Базарбаевич Кушанов — один из сильнейших программистов, в этом ему помогает отличное знание английского языка. Он всегда может найти выход из трудных ситуаций, и, если надо, взять ответственность на себя.

Все технические проблемы, связанные как с оборудованием верхнего уровня, так и с полевым оборудованием нижнего уровня контролируют два ведущих инженера, и каждый вносит свой вклад в стабильную и надежную работу оборудования автоматизации технологических установок.

Работу по контролю приборов компрессорной установки ведет Анатолий Михайлович Мартынов. Приехав в наш город в 1971 году, работал на испытании скважин и пусконаладочных работах во Всесоюзном объединении «Союзнефтеавтоматика». Как хорошего специалиста в 1985 году его приглашают на испытание скважин в Западную Сибирь, а с 1999 года он работает в Казтрансойле. На завод в ДСП он пришел в 2005 году. Затем были пусконаладочные работы УПОВ, изомеризации.

В этой группе работает программистом Денис Шин. Несмотря на свою молодость, показал себя ответственным специалистом, и уже имеет награды от руководства за производственные показатели.

Как все знают полевые датчики — это глаза, а клапаны — это руки оператора-технолога, который наблюдает весь процесс с экранов монитора рабочих станций. От надежного функционирования оборудования автоматизации установленного на этом участке зависит стабильная рабо-

та всех технологических установок. Не останавливаясь на достигнутом, обретая все больше и больше опыта работы на современном оборудовании средств автоматизации, плодотворно ведется работа повышения качества знаний персонала, углубленного изучения существующего оборудования и освоения новых видов техники.

Совместно с НАМИП (г. Москва) была проведена полномасштабная работа по внедрению информационной системы iJaNet. Из старой системы в новую, были перенесены все данные бизнес-процесса предприятия. Эта работа велась на протяжении двух лет. В декабре 2007 года были автоматизированы режимы служб первичного учета производства. В начале 2008 года были запущены режимы ввода первичных документов экономического блока, затем режимы бухгалтерского учета в целом. В течение первой половины 2008 года шел выход на формирование бухгалтерского баланса на основе всей цепочки первичных данных, кроме первичного кадрового учета. В течение 2008 года – внедрялись режимы строгой управленческой отчетности на основе бухгалтерских данных: мониторинг налогоплательщиков, налоговый учет, контроль исполнения учета. В 2008-2009 годах были внедрены режимы первичного кадрового учета, и началось внедрение режимов стратегического и оперативного планирования.

Этапы внедрения информационной системы iJaNet АНПЗ были тщательно продуманы и организованы таким образом, чтобы минимизировать время перевода пользователей и переноса данных с унаследованной системы в новую.

Несмотря на то, что система охватывает все основные бизнес-процессы предприятия, поэтапное внедрение функционала стало возможно благодаря модульному представлению бизнес-процессов в информационной системе и четкому разделению общих алгоритмов системы от специфичных по видам учета режимов бизнес-логики.

Помимо переноса функционала и переключения пользователей на новую систему, перед АНПЗ встали новые задачи по автоматизации бизнес-процессов предприятия. Их решение было осуществлено уже средствами новой системы. В частности, это касается модуля отдельного учета доходов и расходов предприятия на основе методики НК «КазМунайГаз» и производственных режимов формирования суточной отчетности диспетчеров по движению нефти и нефтепродуктов.

Внедрение новой информационной системы на АНПЗ позволило обеспечить большую интеграцию и согласованность бизнес-процессов управления между собой за счет более тесной интеграции процессов внутри системы. Использование новых современных информационных технологий в системе позволило реализовать трудоемкие режимы с приемлемым временем отклика для пользователя. Согласованность и продуман-

ность реализации бизнес-процессов в информационной системе позволяет АНПЗ закрывать бухгалтерский баланс за 2-3 дня и на следующий день передавать финансовый отчет в вышестоящую организацию для формирования консолидированной финансовой отчетности. В настоящее время АНПЗ может получать информацию в режиме реального времени. Так, в системе ведутся замеры по остаткам нефтепродуктов и движения материальных потоков, что обеспечивает оперативный контроль над эффективностью исполнения производственного процесса. Обладая подробными первичными данными, которые пользователи постоянно вносят в систему, у руководства в любой момент времени есть возможность оперативно получать достоверные данные о хозяйственно-экономической ситуации на предприятии.

В 2010 году в рамках проекта была автоматизирована система управленческой отчетности по методике, разработанной компанией «Price water house Coopers» по заказу НК «КазМунайГаз». Методика отчетности «Price water house Coopers» отвечает новейшим требованиям современного рынка и нацелена на увеличение стоимости бизнеса клиентов.

Благодаря внедрению этой методики во всех организациях НК «КазМунайГаз» сможет значительно улучшить свои конкурентные позиции и перейти на новый уровень эффективности. С другой стороны, документы методики по формам консолидированной финансовой отчетности и механизму быстрого закрытия месяца методом начислений описывают экономические требования к бизнес-процессам и служат фактически только техническим заданием на проектирование и разработку в составе информационной системы. ГК Намип на базе этой сложной методики автоматизировала систему управленческой отчетности в решении iJaNet: Oil Refinery на АНПЗ, которая отвечает мировым стандартам.

Построение системы экономического планирования предприятия на основе данных ERP-системы (АСУП) и системы диспетчеризации оперативного управления производством (АСУТП) будет обеспечено путем их включения в единое информационное пространство АНПЗ. Система диспетчеризации оперативного управления производством позволяет организовать взаимодействие производственных цехов, получить полную картину процесса, отслеживать производство продукции на каждом этапе, а также контролировать изменение материального баланса на АНПЗ.

Существующее решение системы электронного документооборота (СЭД) АНПЗ обеспечивает базовый функционал по управлению документами. В перспективе планируется существенно расширить набор функций СЭД и осуществить ее тесную интеграцию с ERP-системой.

Создание единого пространства АНПЗ включает разработку портала корпоративной информационной системы. Портал позволит контрагентам интерактивно работать с АНПЗ; руководству получать оперативные данные для управления предприятием в любой точке мира через Интер-



*Панорама завода*



*Установка гидроочистки бензина и дизельных топлив*



*Установка градирня*



*Установка по производству серы*



*Установка ЭЛОУ-АТ-2*



*Общая факельная система*



*Установка прокalkи нефтяного кокса*



*Установка производства технического азота*



*Новая печь установки ЭЛОУ-АВТ-3*



*Центральное управление*



*Установка биологической очистки сточных вод*



*Установка замедленного коксования*



*Совещание у директора завода В. В. Гафнера*



*Коллектив технического отдела.  
В первом ряду, слева направо: Н. Сапаева, Б. Н. Загуменнов, Г. П. Шашина. Во втором  
ряду, слева направо: Н. Г. Роговец, С. А. Мералиев, А. Билялова, Г. Ж. Амантурлин.*



*Цех по производству товаров народного потребления*



*Операторная установки ЭЛОУ-АВТ-3*



*Выступление Р. Т. Чердабаева на торжественном собрании АНПЗ, 1995 год*



*Выступление Н. У. Балгимбаева на торжественном собрании АНПЗ, 1995 год*



*Слева направо: Президент АО «Казахойл» Н. У. Балгимбаев, Президент РК Н. А. Назарбаев, президент АО «АНПЗ» Г. Ж. Амантурлин, 2000 год*



*Слева направо: президент АО «АНПЗ» Амантурлин Г. Ж., президент АО «Казахойл» Н. У. Балгимбаев, Президент РК Н. А. Назарбаев, Аким Атырауской области С. Даукеев, 2000 год*



*Президент АО «НК «Казахойл» Н. У. Балгимбаев (второй справа) на закладке камня под фундамент строительства установок, 2001 год*



*Президент ОАО «АНПЗ» Г. Ж. Амантурлин на закладке камня, 2001 год*



*Приемка нового оборудования*



*Новые колонны*



*Строительство новой установки*



*Сдача в эксплуатацию первого объекта.*

*Слева направо: Т. А. Байтазиев, В. В. Супрун, Г. К. Кешубаев.*



*Председатель Попечительского фонда «Мунайши» А. А. Кулибаев, Аким Атырауской области А. Е. Мусин и генеральный директор ТОО «АНПЗ» Т. А. Байтазиев, 2005 год*



*Т. А. Байтазиев и В. В. Супрун*



*Собрание на АНПЗ.  
Слева направо: Т. А. Байтазиев, Т. А. Кулибаев, К. М. Кабылдин, 2010 год.*



*Первые руководители завода.  
Слева направо: Г. Ж. Амантурлин, В. В. Гафнер, С. С. Шишлов, Т. А. Байтазиев, 2005 год.*



*Т. А. Кулибаев*



*И. Н. Тасмагамбетов*



*К. М. Кабылдин*



*Н. У. Балгимбаев*



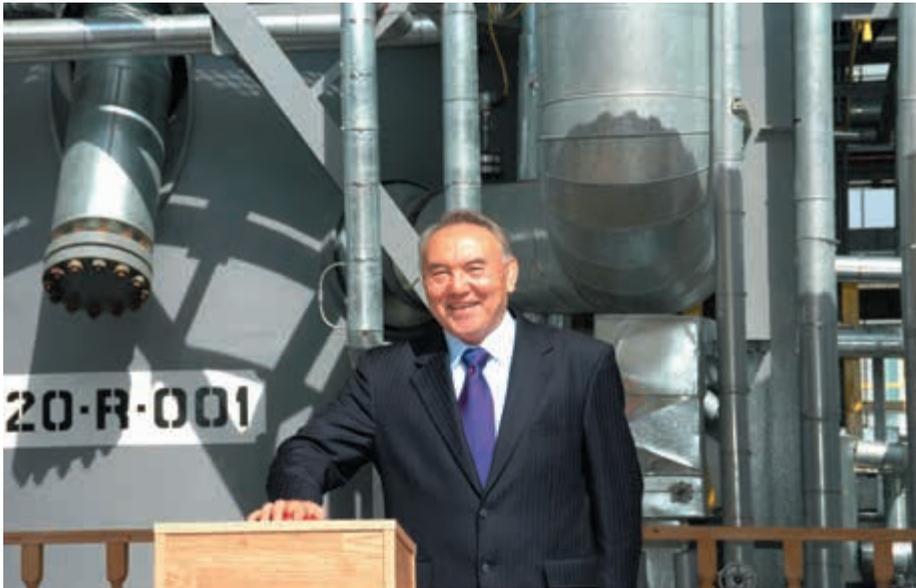
*У. С. Карабалин*



*Д. С. Тиесов*



*С. А. Мералиев*



*Президент РК Н. А. Назарбаев на официальной церемонии пуска в эксплуатацию установок, построенных в рамках Японской реконструкции, 12 мая 2006 года*



*Президент РК Н. А. Назарбаев в здании центрального управления, 12 мая 2006 года*



*Вручение Почетной грамоты А. К. Кайргенову президентом АО НК «КазМунайГаз»  
У. С. Карабалиным, 2006 год*



*Инженерно-технический состав АНПЗ, 12 мая 2006 года*



*Участники подписания Акта Государственной комиссии по приемке в эксплуатацию установок, построенных в рамках Японской реконструкции.  
23 сентября 2006 года.*



*Партнеры АНПЗ из японской компании Джей Ди Си*



*Визит Министра нефти и газа РК С. М. Мынбаева.  
Слева направо: К. К. Уразбаев, С. М. Мынбаев, Т. А. Байтазиев, Г. Ж. Амантурлин,  
2010 год.*



*Визит Акимата Атырауской области Б. С. Рыскалиева.  
Слева направо: А. Н. Бикбаев, Т. А. Байтазиев, Б. С. Рыскалиев, 2010 год.*



*Приезд президента АО «НК «КазМунайГаз» Б. О. Акчулакова.  
Слева направо: Р. Д. Бисалиев, К. Р. Шахметов, Л. У. Актаубаева, Т. А. Байтазиев,  
Б. О. Акчулаков, Д. В. Козырев, К. К. Кабденов, В. Г. Гацко, Э. М. Юрай, октябрь 2011 года.*



*Подписание договора «под ключ» под строительство Комплекса по производству ароматических углеводородов с китайской компанией «Синопек Инжиниринг»,  
29 октября 2009 года*



*Официальная церемония закладки первого камня под строительство КПА.  
Слева направо: Д. С. Тиесов, К. М. Кабылдин, Т. А. Байтазиев, 4 сентября 2010 года.*



*Н. Нигматуллин с работниками завода, 2011 год*



*Строительная площадка под КПА, 2011 год*



*Забивка первой сваи под КПА, 30 марта 2011 года*



*И. И. Ю-Колосовский*



*В. А. Пашкин*



*А. К. Санцакова*



*С. Ж. Есенова*



*С. Д. Джумагазиев*



*А. И. Андреев*



*Н. Д. Достанов*



*М. М. Абулхатаева*



*А. А. Хрестокьянц*



*Н. А. Щербакова*



*Коллектив П «ПНГО».*

*В первом ряду, слева направо: С. А. Карабасов, Ж. Н. Тулеуов, С. Д. Бисалиев, А. А. Гордеев. Во втором ряду, слева направо: Е. М. Бердиев, А. Б. Сахауов, П. К. Сармин, А. Р. Ермышев, Б. И. Сисенов, С. К. Измагамбетов.*

*В третьем ряду, слева направо: Н. С. Сарниязов, М. К. Косыбаев, С. З. Куспанов, Р. Каболов, Б. М. Жандауов, А. О. Котков, М. Н. Зинуллиев, Р. Р. Зелетдинов.*



*Коллектив ПТТнВ.*

*В первом ряду, слева направо: Р. С. Бакирова, Р. К. Чеснакова, К. М. Урымбасаров, А. Н. Жантлекова, А. У. Ермуханова, Е. А. Ли.*

*Во втором ряду, слева направо: Ж. М. Суханберлин, И. П. Жидков, Е. А. Лышков, А. С. Шапабаев, В. Е. Демяшев, О. Т. Уразмухамбетов, К. С. Джуралиев, И. Ю. Байкеев, В. Ю. Сорокин, С. Айсангалиев.*



*Коллектив цеха №5.*

*Слева направо: А. Шапошников, К. Карышев, Ю. К. Шкогин, Н. Кабанкина, А. Утешев, М. Успанов.*



*Коллектив цеха №7.*

*В первом ряду, слева направо: В. Мартынов, У. Меңдыкулова, Г. Бакалдина, С. Хабарова. Во втором ряду, слева направо: В. Струняшев, Г. Грузинцев, М. К. Муканов, П. Ю. Раннев, Б. Ж. Толеуова, Д. А. Уразов, П. А. Шамин, Ю. А. Степанов, Т. А. Балабанова, Е. А. Бородин, А. Карабалаева, А. М. Мартынов, Т. И. Бадешов, С. К. Тулепов, К. Е. Уразумбетов.*



*Коллектив ТЭЦ.*

*В первом ряду, слева направо: Е. Е. Миндров, Р. М. Химатов, А. Т. Тажикбаев, Г. К. Касанов, Е. Абдрахманов, К. Е. Утебаев, Д. Тулегенов, Б. Т. Космурзиев. Во втором ряду, слева направо: С. Т. Карышев, Б. В. Бердинских, В. Н. Бердинских, М. С. Жабагин, Б. Б. Каратаев, М. И. Нуржанов, А. А. Хрестоукьянц, М. К. Сейтали.*



*Коллектив ремонтно-механического цеха.*

*В первом ряду, слева направо: Н. И. Евстифеев, Ж. Б. Мурзагалиев, Ю. Н. Кустагинчев, Н. Омурбеков, Т. К. Шеруенов, Р. Н. Файзулин, А. А. Ташлыкova, Б. Е. Кошанов. Во втором ряду, слева направо: Б. Т. Джулдасов, М. К. Дариев, Ж. А. Айжанов, А. Кенжалиев, М. С. Куангалиев, С. Г. Вьюрков, М. Г. Насенков, А. И. Капенкин, П. В. Марченко, Р. М. Щербачков, А. С. Урынбаев, Ю. А. Яшков.*



*Коллектив цеха №6.*

*В первом ряду, слева направо: Р. Калекенов, К. Уварова, А. Джумагазиева, Н. Денисенко, М. Г. Досмаилов, У. Джукешова, В. В. Чеплаков, С. Карымсакова, Ю. Хван.*

*Во втором ряду, слева направо: Э. Тарабрин, Ф. Тунгатаров, Ф. Борисенко, Т. Абдиев, А. Урумбельников, В. Соловьев, Р. Еникеев.*

*В третьем ряду, слева направо: А. Токтарбаев, А. Усачев, Ж. Муханбеткалиев, А. Актенелов, Н. Франко, З. Досмаилов.*

*В корзине мостового крана: А. Чеплаков, С. Кульманов, А. Доскалиев.*



*Коллектив службы связи цеха №7.*

*Слева направо: А. Б. Демяшев, М. В. Шильман, М. Ю. Соболева, Б. К. Даулетьяров, Р. С. Абузьяров, О. В. Тарабрина, М. У. Кейль, Ю. В. Покусаев, П. М. Фролова, А. В. Тарасов.*



*Генеральный директор ТОО «АНПЗ» Т. А. Байтазиев*



*Управляющий директор - руководитель аппарата ТОО «АНПЗ» К. К. Кабденов*



*Главный инженер ТОО «АНПЗ»  
Д. В. Козырев*



*Управляющий директор по капитальному строительству и реконструкции  
ТОО «АНПЗ» Н. К. Кейкин*



*Управляющий директор по финансовым вопросам  
ТОО «АНПЗ» Л. У. Актаубаева*



*Управляющий директор по коммерции  
Р. Т. Ходжалаков*



*Начальник управления безопасности  
К. Р. Шахметов*



*С. С. Шилов, работавший президентом ОАО «АНПЗ» в 2002-2004 г.г.*



*Г. Ж. Амантурлин, работавший президентом ОАО «АНПЗ» в 1999-2002 г.г.*



*О. А. Лызлов, работавший главным инженером АНПЗ в 1999-2007 г.г.*



*К. К. Уразбаев, работавший главным инженером в 2007-2011 г.г.*



*Б. О. Султангалиева, работавшая финансовым директором в 2000-2009 г.г.*



*Советник по техническим вопросам Г. Г. Яшков*



*Главный специалист по строительству  
Ю. Т. Милехин*



*Начальник транспортного цеха А. М. Шатилов*



*В. В. Овчаренко*



*Председатель профкома ТОО «АНПЗ»  
Т.И. Бекесов*



*Коллектив инженерно-технических работников Испытательного центра «Центральная заводская лаборатория».*

*В первом ряду, слева направо: Е. Л. Куликова, А. Т. Гусманова, С. Г. Мендибаева, В. А. Вакуров, Н. А. Силина, Ф. Ш. Балгаева.*

*Во втором ряду, слева направо: С. Д. Бисалиева, Т. М. Хаирлиева, Ш. А. Курамшина, А. А. Кузембаева, Ж. З. Нурсултанова, Н. С. Абуова, Г. М. Сарсенгалиева.*

*В третьем ряду, слева направо: Р. Ш. Курамшин, Н. А. Плотникова, А. У. Уандыкова, В. С. Тарабрин, А. М. Исакова, С. А. Пастухова, А. А. Елгаев.*



*Коллектив санитарно-промышленной лаборатории ИЦ «ЦЗЛ».*

*В первом ряду, слева направо: Г. Ж. Мусина, Г. К. Мулдагалеева, О. М. Ульченкова, Э. В. Нагибина, А. М. Толстова.*

*Во втором ряду, слева направо: А. В. Тарабрина, А. У. Уандыкова, С. А. Пастухова, Н. А. Козьмин.*



*Коллектив контрольной лаборатории ИЦ «ЦЗЛ».*

*В первом ряду, слева направо: Ю. Д. Бросалина, Ш. К. Жазыкова, Ф. Ш. Балгаева, Г. И. Альмуханова, Л. К. Аманиязова.*

*Во втором ряду, слева направо: Н. С. Абуова, Т. В. Тамбовцева, Н. Б. Панова.*



*Коллектив лаборатории реагентов и газов ИЦ «ЦЗЛ».*

*В первом ряду, слева направо: С. Д. Бисалиева, Е. Л. Куликова.*

*Во втором ряду, слева направо: А. С. Тергушев, А. Г. Ибрагимова, Н. П. Струняшева, Е. И. Джумагазиев.*



*Коллектив группы управления качеством ИЦ «ЦЗЛ».*

*В первом ряду, слева направо: Ш. А. Курамшина, А. Т. Гусманова, М. З. Габдуллина.  
Во втором ряду, слева направо: Н. В. Асанова, А. М. Исакова, В. Г. Чадаев.*



*Коллектив товарной лаборатории ИЦ «ЦЗЛ».*

*В первом ряду, слева направо: О. В. Губченко, Г. М. Сарсенгалиева, Ж. З. Нурсултанова,  
Н. А. Плотникова, У. Х. Сахипкереева.  
Во втором ряду, слева направо: Б. Б. Кабдрахимова, И. В. Заикина, Н. Н. Латышева,  
К. Изтелеуовва, И. М. Горячкина, Ж. Р. Досахова, А. А. Кузембаева.*



*Коллектив Объектовой пожарной и газоспасательной службы.*

*В первом ряду, слева направо: У. Хасанов, С. Жумагалиев, К. С. Крыкбаев, Б. О. Кажимов, Р. Айтимов, Е. Нажикенов, С. Таженов.*

*Во втором ряду, слева направо: А. Бекжанов, Н. Жумабаев, Ж. Сейтпиев, А. Утеев, Н. А. Пискарев, А. Д. Кенжегарин, Ж. Абулхатаев, К. Кусайнов, Р. Шамаров, А. Анетов, Б. Кенжегалиев, С. Дюсешев, А. Илешев, А. Сагизбаев, Е. Ахметов, Б. Таштеков, А. Казихан, Ж. Камешов, М. Джайлауов, Н. Деменов.*



*Коллектив медицинской службы.*

*В первом ряду, слева направо: С. Р. Тастанбекова, З. И. Ашихова, Г. Б. Кушекova.*

*Во втором ряду, слева направо: Н. К. Сагиндыкова, У. У. Сандибаева, М. Г. Досжанова, Ж. К. Утепова, Ш. А. Куйшегулова, Ж. К. Утепова, Ш. А. Куйшегулова, Ж. К. Бахитова, Р. Уразбаев, Л. Е. Елизова, М. К. Сейткалиева.*



*Коллектив транспортного цеха.*

*В первом ряду, слева направо: А. М. Шатилов, С. Ж. Альмуханов.*

*Во втором ряду, слева направо: С. С. Левкина, Е. А. Шатилова, Л. Н. Бекирова, Т. Ешикенова, Н. Х. Яхина, Н. Ж. Калмуратова.*

*В третьем ряду, слева направо: Б. И. Искалиев, В. Н. Усачев, К. И. Абдулов, Н. И. Пейчев.*



*Коллектив базы транспортного цеха.*

*В первом ряду, слева направо: З. Б. Бопилова, В. А. Ишимова, С. Ж. Альмуханов, Э. К. Дабысова, А. М. Мирошниченко, Ж. Т. Кубашев.*

*Во втором ряду, слева направо: С. Ф. Тамбовцев, А. А. Морговцева, Т. В. Ивасенко, Б. У. Мурзалиев, Е. С. Тулепов.*



Комлектив главных специалистов, начальников цехов и подразделений завода.  
В первом ряду, слева направо: Ю. К. Шкодин, В. А. Вакуров, Э. М. Югай, А. Н. Бикбаев, Р. Д. Бисалиев, М. Г. Досмалов.  
Во втором ряду, слева направо: Ж. Н. Тулеуов, К. С. Крымбаев, Ю. Н. Кустадинцев, Г. Хабаров, Д. Балмагамбетов, С. Ж. Альмуханов, У. Б. Уандрыков, Е. Б. Сулейменов, В. Б. Поленов, В. Г. Гацко, Р. С. Ильясов.  
В третьем ряду, слева направо: А. В. Языджи, В. Польшин, А. Федоров, Ж. С. Кушалиев, С. Фаткеев, К. М. Урымбасаров, П. А. Шамин, Ж. Кашаубаев.



*Коллектив производственного отдела.*

*В первом ряду, слева направо: М. С. Жаманкулова, Р. Л. Юнусова.*

*Во втором ряду, слева направо: С. Ж. Мурзагалиева, Р. С. Ильясов, О. А. Антышева.*

*В третьем ряду, слева направо: Н. Б. Касанов, Л. В. Посохина, А. Н. Нарегеев.*



*Коллектив технического отдела.*

*В первом ряду, слева направо: Е. Б. Сулейменов, Н. Г. Роговец, С. Т. Аманжыков.*

*Во втором ряду, слева направо: Н. С. Ещанов, Е. Д. Зиновдиев, А. Б. Костерин,*

*А. Алимбайұлы, А. Айтбайқызы, В. С. Карабасов, В. О. Дурманова.*



*Коллектив отдела охраны природы.*

*Слева направо: К. К. Касымов, С. Г. Шафигуллина, У. Б. Уангыков, К. Н. Кистаубаев, А. М. Имангалиев.*



*Коллектив отдела контроля промышленной безопасности.*

*Слева направо: А. Т. Мамбетказиев, М. И. Шестерненко, А. А. Есмурзиев, А. С. Рыспекова, А. М. Ислямов, Ж. С. Кушалиев, А. Б. Вашурич, С. Е. Рожин, С. И. Бабайцев.*



*Коллектив механической службы.*

*В первом ряду, слева направо: Т. А. Кулагина, Э. М. Югай.*

*Во втором ряду, слева направо: Н. В. Кокорев, А. Черенков, Е. Т. Жолумбаев,  
С. В. Фаткеев, В. Н. Пейчев.*



*Коллектив отдела главного прибориста.*

*Слева направо: Е. С. Тышканбаев, А. Е. Утегенова, Д. Балмагамбетов, А. В. Языджи.*



*Коллектив отдела планирования производства.*

*Слева направо: А. Досанова, Э. Бигазиева, Д. Жылкышиев, К. И. Джанзакова, К. Кармысов, З. Бикбаева, А. Нурғалиева.*



*Коллектив отдела главного энергетика.*

*В первом ряду: В. Б. Поленов.*

*Во втором ряду, слева направо: Т. М. Досмаилов, С. Б. Кусниев, Н. А. Казакова, В. И. Щадилов.*



*Коллектив департамента по управлению нефтехимическими проектами на конференции, июнь 2010 года.*

*В первом ряду, слева направо: А. Ержанова, О. Шкодин, Н. Ж. Есенова, Н. К. Кейкин, М. Утегалиев М.*

*Во втором ряду, слева направо: А. Досжанов, Д. Ли, М. Огай, С. Аманов, А. Абишев, А. Ергалиев, Н. Жуматаев, Ч. Сарыбаев, Э. Хамзина, Б. Ескалиев, С. Алиев.*



*Коллектив департамента по строительству КПА.*

*В первом ряду, слева направо: К. К. Кашмуханбетов, С. Н. Алиев, А. Д. Ергалиев, М. К. Утегалиев, Е. Г. Вальшев, Б. К. Темирбеков, Н. И. Курмашев, В. А. Деревянченко.*

*Во втором ряду, слева направо: Б. А. Ескалиев, Е. Е. Даумов, Е. Ж. Туменишев, Ж. С. Алмуханов, В. В. Шолуха, А. А. Абишев, Н. Т. Жуматаев, Б. Аюпов, М. С. Огай.*



*Коллектив департамента капитального строительства.*

*В первом ряду, слева направо: Н. Э. Ли, Л. Л. Ким, Н. И. Сафронова, А. Н. Котельникова, Л. Н. Курманбаева.*

*Во втором ряду, слева направо: Ж. Ж. Каражигитов, Ю. Т. Милехин, Т. А. Ушакова, С. Н. Волкова, А. А. Джангиров, Т. Е. Кузнецова, А. К. Сегизбаев, Е. М. Аргынов.*

*В третьем ряду, слева направо: А. В. Ташлыков, М. С. Мулдашев, Н. К. Елеуов, Н. Н. Дубинин, Б. Ш. Егизбаев, М. Ж. Смагулов, Я. О. Дурманов, К. М. Туракбаев.*



*Коллектив департамента по организации строительства проектов КПА и КГПН.*

*В первом ряду слева направо: А. А. Досмухамбетов, Д. Р. Ли.*

*Во втором ряду, слева направо: А. К. Хасанова, Н. Н. Есенов, Л. И. Чернова, Г. А. Аймагамбетова, Л. Т. Ержанова, Б. И. Исмуратов, А. А. Алтыбай.*



*Коллектив департамента по техническому сопровождению проектов КПА и КГПН.  
В первом ряду, слева направо: П. В. Болдырев, Д. С. Макеев, К. Ю. Шкодин.  
Во втором ряду, слева направо: Р. Е. Жулдиев, Б. К. Кабденов, Б. Н. Сагинбаев,  
А. Ф. Гумеров, Б. Н. Загуменнов, Б. М. Жандауов.*



*Коллектив департамента по комплектации, приемки материалов и оборудования.  
Слева направо: Р. М. Бактигереев, М. Калмуратов, К. Курмангалиев, Р. Е. Капанов,  
А. Б. Айткалиева, С. Ш. Утебалиев.*

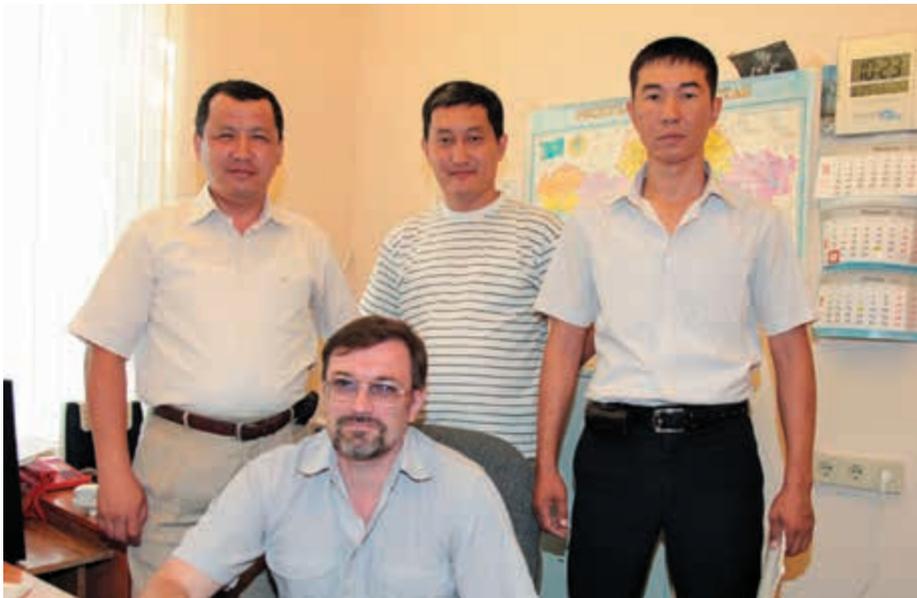


*Коллектив проектно-конструкторского центра.*

*В первом ряду, слева направо: И. Г. Артеменко, Л. А. Луценко, А. Н. Щеблыкина, А. Ж. Амантурлина, Т. Г. Вашурина, М. Т. Нурбаев.*

*Во втором ряду, слева направо: С. В. Слоина, С. А. Польшина, Ф. Д. Джетмекова, А. Д. Байсексенова, В. И. Колтайс, Э. Б. Сундет, Д. Е. Бимурзиева, Г. С. Туганова, А. Ж. Шегильбаева, Л. Г. Чижикова, В. В. Польшин.*

*В третьем ряду, слева направо: И. С. Талалаев, С. А. Овчаров, А. М. Джетмекова, В. И. Тевс, А. А. Чертихин, О. Т. Сангинова.*



*Коллектив юридического департамента.*

*Слева направо: А. Д. Рахманов, В. В. Лаговский, А. К. Даулетов, Р. М. Гумаров.*



**Комектив бухгалтерии.**

В первом ряду, слева направо: Н. Ж. Калмуратова, Ж. Т. Шунгарина, Н. Е. Белобородова, А. П. Будигина, А. П. Донскова, С. Т. Абдиева, И. В. Мартынова, А. Е. Таласбекова, З. А. Искалиева, С. Н. Муттовчиева. Во втором ряду, слева направо: Д. Е. Утегалиева, Э. А. Ескариева, Г. Б. Кеңжеталиева, О. В. Кокорева, А. Д. Первущина, Н. В. Лепская, А. Б. Бимуратова, З. К. Кайргалиева, С. И. Самгуллина, Н. К. Аскарова, А. Ж. Губайдуллина, Э. Р. Куртиева, Д. А. Испаева, Ж. Т. Жубанова, А. Т. Кумарова, К. Ю. Егорова, Н. Н. Бударина, Н. А. Мурза, Т. А. Калентьева, О. В. Стойчева, А. Б. Таумергенова.



*Коллектив отдела казначейства и отдела экономического и бюджетного планирования.  
В первом ряду, слева направо: Н. А. Балабаева, С. М. Смагулов, А. Д. Иманкулова.  
Во втором ряду, слева направо: С. М. Смадьяров, А. Балашова, Л. Асанова, О. Д. Туленова,  
К. Б. Алипкаиров, Т. А. Айбусынов, Г. Е. Дуримова.*



*Коллектив отдела закупа и ценообразования.  
В первом ряду, слева направо: Ж. А. Кайрсалихова, В. А. Думлер, С. А. Каракулина,  
Н. В. Мочалова.  
Во втором ряду, слева направо: Е. К. Джунусов, С. А. Вернова, О. В. Воропаев.*



*Коллектив отдела управления труда и расчетов с персоналом.  
Слева направо: Е. М. Ли, А. К. Калиева, С. Н. Вертячкина, М. М. Султанова,  
Т. Т. Джакумбаев, Б. С. Байгутдинова, М. Т. Сисенгужиева, О. А. Калининко,  
А. Б. Гильманова.*



*Коллектив отдела организации закупок и мониторинга.  
Слева направо: А. Г. Тукушев, Б. Б. Таубаев, М. М. Габбасов, Р. Д. Абдигалиев,  
Ж. Ж. Мырзагазиева.*



*Коллектив финансового отдела.  
Слева направо: Д. С. Съезгалиева, Б. Х. Исабаева, Р. И. Каракулина.*



*Коллектив отдела управления активами.  
Слева направо: С. Смадыров, А. Сигалиева, У. Самешев.*



*Коллектив отдела интегрированной системы менеджмента.  
Слева направо: С. А. Шумилов, Ф. Т. Кенжегалиева, Н. Н. Конысов, Р. Н. Салкенов.*



*Коллектив управления трудовых ресурсов.*

*В первом ряду, слева направо: А. А. Хасанова, А. К. Калибеков, А. А. Жайлашева, Т. Ю. Феклистова.*

*Во втором ряду, слева направо: Н. Б. Тажгадиева, А. К. Алекешова, А. К. Базарбаева, Л. В. Точилина, А. Б. Ембаева, Г. Е. Шаңдиева, Л. К. Базарбаева, А. К. Енсепова, Т. Д. Мусатова, Г. М. Утегалиева, Р. И. Умбетова, Г. А. Гизатуллина.*



*Коллектив канцелярии.*

*Слева направо: А. М. Мырзагалиев, А. Б. Бауыржан, Г. А. Аймагамбетова, Д. Р. Шамшенова, А. Я. Мухлесова, Ж. Т. Сулейменова, А. К. Альжанова, М. У. Мирасова, К. И. Зарщикова, К. С. Султангали.*



*Коллектив отдела сбыта.*

*В первом ряду слева направо: М. З. Кенжегалиев, Н. А. Айткалиева.*

*Во втором ряду, слева направо: Р. М. Майшагирова, М. В. Глебова, Г. К. Курмашева.*



*Коллектив отдела снабжения.*

*В первом ряду: А. В. Бисалиева.*

*Во втором ряду, слева направо: А. М. Имангалиева, Г. Т. Мурзалиева, Н. С. Бегайдаров, А. П. Демяшева.*



*Коллектив отдела оборудования.*

*Слева направо: Е. Р. Тулегенов, Н. Т. Шалабаева, Н. А. Куспанов, А. К. Карабекова, Т. А. Токарьян, Б. И. Дюсекенов.*



*Коллектив группы АСУП.*

*Слева направо: А. Н. Жумагалиев, Е. Н. Силютина, С. Ж. Жексенов, Э. А. Актажина, А. Н. Пицын, А. В. Языджи, З. Сарсенгалтева, Ж. И. Измуханов, Е. Ю. Кропнова, В. В. Калмыков, Д. Г. Самигулин, Р. Г. Султангалиев.*



*Коллектив отдела техники безопасности и охраны труда.  
Слева направо: А. А. Майшагиров, Б. Т. Каболов, Е. Т. Жарбосынов, О. Г. Соловьева,  
Ж. М. Касымханов, А. Б. Димукашев.*



*Коллектив службы безопасности.  
В первом ряду: Б. Е. Жакупов.  
Во втором ряду, слева направо: А. Е. Куанышев, М. К. Шокпоров, Т. К. Бисеналиев.*



*Коллектив бюро пропусков.  
Слева направо: К. А. Уандыкова, Р. К. Бисеналиева.*



*Коллектив пресс-службы.*

*Слева направо: Е. М. Алтыбаев, Е. Ж. Есенова, С. Калиева, С. В. Ульянов.*



*Коллектив спецотдела. Е. З. Кикбаев, Н. А. Сподаренко, Т. Ищанов.*



*Коллектив отдела промперевозок.*

*Слева направо: М. А. Тулегенов, М. А. Байжанов, Р. Д. Ли, С. Т. Чектиев.*



*Коллектив детского комбината №45. В первом ряду, слева направо: И. В. Девятко, Г. Б. Соболева, Б. М. Отебалы, К. И. Усманова, И. А. Шестоперова. Во втором ряду, слева направо: Э. Т. Губашева, В. Л. Гуковская, О. В. Кабанкина, Т. С. Ненахова, О. Н. Назарова, Г. И. Айтпаева, А. Ш. Даркешева, М. З. Садыкова, Т. С. Струняшева, Г. Т. Джаурова, М. С. Жумагазиева, Д. О. Мурзагалиева, Г. К. Даутова, К. О. Бегалиева. В третьем ряду, слева направо: Г. Т. Муфтакова, А. И. Ермухамбетова, К. Г. Куанышалиева, Г. Б. Утаралиева, Г. К. Самигонова, Н. М. Туракбаева, Ф. А. Аргенова, Н. Р. Бисенгалиева, А. К. Утепкалиева, Р. А. Майлыбаев.*



*Коллектив профсоюзного комитета.  
Слева направо: Б. Т. Ирралиев, Е. А. Косарева, А. С. Таженова, Т. И. Бекесов.*



*Коллектив службы метрологии.  
В первом ряду, слева направо: Н. М. Любина, Г. А. Хабаров.  
Во втором ряду, слева направо: А. А. Сарсембаев, Т. Н. Ильина, Е. В. Мартынова, М. Л. Ликаров.*

нет для оперативного управления производством портал объединит данные из части АСУП и части АСУТП.

Службами АСУ и АСУТП руководит главный приборист завода Дюсен Балмагамбетов. В успешном решении вопросов автоматизации завода большая его заслуга.

Кроме того, в подчинении главного прибориста сейчас находится служба связи. Специалисты занимаются обеспечением телефонной, спутниковой, радиосвязью. Также здесь есть телеграф и радиоузел. С каждым годом количество номеров увеличивается. Немало труда в развитие связи на заводе вложено Рафиком Сагидовичем Абузьяровым, Полиной Михайловной Фроловой, Марфугой Узакбаевной Кейль, Юрием Владимировичем Кейль, Лидией Владимировной Бакировой, Львом Борисовичем Демьяшевым, Василием Григорьевичем Чадаевым, Михаилом Васильевичем Товкач, Николаем Викторовичем Далматовым, Ольгой Вячеславовной Тарабриной и другими.

### ***Проектно-конструкторский центр***

История проектно-конструкторского отдела Атырауского НПЗ берет свое начало с истоков его строительства. Первый чертеж датируется 1943 годом. Именно в этом отделе зарождается новый объект, будь то установка, линия, здание. Здесь разрабатывается вся проектно – сметная документация. Участие специалистов проектно – конструкторского отдела в каждой работе, проводимой на заводе, является обязательным. Ни один прибор, ни один строительный объект, ни одно новшество не может начать свою жизнь без разрешения отдела. Именно с ПКО начинается сбор исходных данных для проектирования, ведь в архиве хранятся проекты практически по всем объектам завода, собран бесценный материал всех исполнительных схем.

В середине 60-х годов расширился объем работы проектно-конструкторского отдела. Завод стал работать на перспективу. Шла бурная подготовка к строительству новых установок, наращивались производственные мощности предприятия. В ПКО тогда не хватало подготовленных кадров, и с отдела капитального строительства и с цехов перевели многих специалистов. До середины 90-х годов отделу была присуща стабильность в кадрах, не было текучести. Проектно-конструкторский отдел в профессиональном плане был сильным. Каждый специалист был личностью. Это были Валентина Георгиевна Заморонова, Людмила Владимировна Сарыкалина, Лидия Александровна Богданова, Георгий Игнатьевич Заморонов, Тамара Петровна Гафнер, Сильвия Гарифовна Измайлова, Роза Милетеевна Каткова, Валентина Васильевна Овчаренко. Коллектив был дружным, сплоченным, каждый спешил на помощь другому. Ра-

бота была для каждого из них вторым родным домом. Лишь веяния нового времени не очень позитивно сказались на деятельности коллектива. Нельзя сказать, что в отдел попадали случайные люди, но за последнее время завод потерял хорошие кадры по материальной причине. Предложили более высокооплачиваемую работу с дальнейшим профессиональным ростом, и обученные квалифицированные специалисты прощались с заводом.

Винить нельзя, каждый решает свои проблемы сам и за свою жизнь тоже несет ответственность сам. Проектно — конструкторский отдел дает большую возможность научиться профессии проектировщика, здесь можно обрести ценные знания и навыки. Очень большой вклад в развитие ПКО внесла В. В. Овчаренко, была его руководителем пятнадцать лет. При Валентине Васильевне произошли большие изменения в распределении обязанностей между инженерами — конструкторами. Раньше каждый специалист от начала до конца разрабатывал самостоятельно проектное задание, включая технологию, строительство, автоматику и т.д. А сейчас каждый работает в одном направлении и у каждого свой профиль. Один выполняет работу поКИП, другой по строительству, третий — по технологии и т.д. Это дает возможность каждому знать в профессиональном плане больше, шире, глубже по своему профилю и уметь работать в команде. В этот же период произошел переход от работы на кульманах к программе AutoCard. Все специалисты новую программу изучали на рабочих местах и то, что каждый владеет ею. Обучались специалисты сами. Многих не направляли на курсы, изучали по литературе, где-то «методом тыканья», где подскажет коллега, но сегодня все инженеры-конструкторы овладели программой AutoCard.

Большой вклад внесли специалисты ПКО в период подготовки и строительства новых объектов реконструкции завода 2003-2006 годов. Они принимали участие в разработке проектов, занималась их изучением. Корректировка всей документации проходила через ПКО. В мае 2008 года проектно-конструкторский отдел был преобразован в проектно-конструкторский центр. ПКЦ занимается обеспечением подразделений предприятия проектно-сметной документацией по техническому развитию производства, капитальному и текущему ремонту цехов, разработкой и обоснованием предложений по формированию планов технического развития предприятия, участвует в разработке заданий на проектирование, в разработке и формировании бюджетных смет (цен) к открытым конкурсам и конкурсам, проводимым путем запроса ценовых предложений по капитальному ремонту и получением дохода для завода.

Штат ПКЦ насчитывает 29 специалистов — проектантов, имеющих опыт работы по направлениям: технологи, строители, сантехники, механики, электрики, КиП и сметчики.

Основными функциями ПКЦ являются: разработка проектно-сметной документации по совершенствованию технологических схем для проектируемых или реконструируемых цехов, участков; разработка документации по совершенствованию схем контроля, автоматизации, сигнализации; разработка проектной документации по совершенствованию схем и устройств электроснабжения, электрооборудования; разработка проектной документации на системы тепло- и водоснабжения, канализации, отопления, вентиляции; разработка проектной документации на ремонт и реконструкцию действующих объектов; разработка проектной документации по привязке к площадкам строительства типовых проектов зданий и сооружений, благоустройству территорий; разработка документации по механизации и автоматизации производственных процессов; разработка проектной документации на нестандартное оборудование; на запчасти и ремонт оборудования; на оснастку; по эстетическому оформлению проектируемых объектов, новых зданий; обеспечение сметной документацией проектно-конструкторских разработок; разработка новых и пересмотр действующих смет, их внедрение на предприятии, обеспечение проведения работ по повышению качества и конкурентоспособности продукции и услуг; планирование работ по расчету сметной стоимости строительно-монтажных работ; проверка и корректировка смет на капитальный ремонт, выполняемый силами подрядных организаций; формирование бюджетных смет для открытых конкурсов; проверка ценовых предложений; проверка актов выполненных работ подрядным и хозяйственным способами; проверка норм расхода материалов по дефектным ведомостям на ремонтные работы, выполняемые хозяйственным способом; подготовка технических обоснований и разработок, характеризующих их преимущества по сравнению с ранее применяемыми; согласование технической документации, разработанной отделом, с органами Госгортехнадзора, СЭС и другими инспектирующими организациями при необходимости.

Объем работы огромен и ПКЦ успешно справляется. ПКЦ имеет Государственную лицензию на проектирование нефтехимических и нефтегазоперерабатывающих производств. Если раньше ПКЦ занимался выполнением проектно – сметной документации и передавали отделу капитального строительства на окончательное оформление для получения заключения экспертизы, то сейчас, все эти функции возложены на ПКЦ. Каждый год ПКЦ выполняет более 100 проектных работ. Это такие работы, как «Местная конденсатная станция на темной эстакаде» (все разделы), «Монтаж дополнительного холодильника воздушного охлаждения ХВО-106Б с изменением схемы обвязки ХВО-101 (все разделы), «Замена линии пожводовада на полиэтиленовые трубы на всей территории завода», Проекты по капитальному ремонту основных цехов, «Вынос всех

коммуникаций с площадки, попадающей под строительство новых установок», «Откачка ловушечной нефти в мазутовую линию эстакады налива», «Установка газового сепаратора и фильтров на линии топливного газа в котельную ТЭЦ», «Замена магистральных трубопроводов противопожарного и хозяйственного водоснабжения завода с подключением установок и объектов протяженностью до 1,5 км», «Вынос приборов КИП с операторной УГРХ в операторную АТ-2» и многие другие.

Проектно-конструкторский центр оснащен компьютерной техникой, нормативно-технической литературой. После создания на заводе электронной библиотеки многие специалисты ПКЦ стали пользоваться ее услугами. Но самым активным пользователем электронной библиотеки был начальник ПКЦ Дмитрий Макеев. Выпускник Казахского химико-технологического университета, после окончания которого, был принят на работу на АНПЗ. С первых дней работы сумел показать коллегам свою профессиональную подготовку. Говоря о Д. Макееве можно сразу сказать, что он «технар» от Бога». Ему присуща феноменальная память, стремление до тонкостей знать дело, умение грамотно строить работу. В 2010 году он уехал работать в Ромпетрол, но осенью 2011 года был переведен обратно на АНПЗ и сейчас работает директором департамента по техническому сопровождению проектов КПА и КГПН.

Есть в ПКЦ костяк, оплот, объединяющий вокруг себя молодых специалистов. Все они стали наставниками. Казалось, что только недавно они переступили порог заводской проходной, а сейчас уже обучают других. Их профессионализм определяется не стажем работы, а результатами. К ним относятся заместители начальника ПКЦ Фариды Жексеновны Джетмекова и Татьяна Георгиевна Вашурина, ведущие инженеры Людмила Георгиевна Чижикова и Ольга Семеновна Дрогина, сметчик Вера Ивановна Тевс, инженер Аклима Жиршибековна Амантурлина, электрофотограф Валентина Ивановна Колтайс. Все они знают свою работу на «отлично», но, тем не менее, самостоятельно занимаются повышением профессионального уровня.

Фарида Жексеновна Джетмекова начала работать на заводе после окончания Казахского химико-технологического института в 1984 году. Ее приняли специалистом в спецотдел, затем она его возглавляла. Через некоторое время отдел был расформирован и Фарида Жексеновна переходит на работу в ПКЦ проектировщиком. На первых порах большую помощь ей оказывала Л. В. Сарыкалина. Приобретая навыки, имея знания, Ф. Ж. Джетмекова росла профессионально. Работала ведущим инженером, в 2003 году ее назначили заместителем начальника ПКЦ. В это время начиналась реконструкция завода и в обязанности Фариды Жексеновны вошли вопросы по реконструкции. Вместе с японскими специалистами принимала всю проектную документацию, проверяла на соответ-

ствие казахстанским нормам. За эти годы приобрела большой опыт работы с иностранной компанией и поэтому сейчас, когда завод приступил к реализации нового проекта, свой приобретенный опыт, ей намного легче работается.

Татьяна Георгиевна Вашурина, являясь заместителем начальника ПКЦ, ведет группу проектировщиков. Через ее руки проходит начальная стадия проектирования — разработка проектного решения и контроль его сдачи. Она обладает большими знаниями и опытом по многим направлениям специализированных проектов, что позволяет ей координировать действия всех проектов.

Людмила Георгиевна Чижикова ведет разработку проектной документации на системы тепло- и водоснабжения, канализации, отопления, вентиляции. После окончания Пензенского инженерно-строительного института работала в проектно-институте. На заводе с 1993 года. Пришла уже подготовленным специалистом в области гражданского строительства. А сейчас уже большой специалист в области промышленного строительства.

Ольга Семеновна Дрогина ведет работу по КИПи А. Ни один прибор на заводе не может быть установлен без её ведома. Особых слов заслуживает работа сметчика Веры Ивановны Тевс. Имея техническое образование, Вере Ивановне больше нравилось составлять сметы. И долгое время она работала одна, выполняя сметы всего отдела. В ПКЦ о ней говорят, что она — бесценный специалист.

Одним из участков работы инженера Аклимы Жиршибековны Амантурлиной был архив. Все проекты, начиная с 1943 года по сегодняшний день, находятся здесь. В архиве царит идеальный порядок. Начиная от внешнего вида архива и заканчивая соответствием всем правилам хранения документов. Кроме этого также принимает участие в разработке проектных заданий.

На первый взгляд работа электрофотографа легкая. А здесь достаточно своих нюансов. Вся основная множительная техника завода находится в крепких руках Валентины Ивановны Колтайс. Начиная с самой примитивной множительной техники, где приходилось частенько выполнять многие операции вручную. Уже долгое время В.И. Колтайс с техникой обращается грамотно. В своей области она — квалифицированный специалист.

Большой объем работы выполняют, И. Артеменко, А. Байсексенова, Р. Калиева, С. Овчаров, А. Шагьльбаева, Ф. Еникеев. Есть и на их счету грамотно выполненные проекты.

В состав ПКЦ входит сметная группа, возглавляемая Лидией Александровной Луценко. Группа состоит из девяти человек. Все сметы проходят через их руки. Группа занимается разработкой локальных смет на ре-

монтажные работы в соответствии с ведомостями дефектов, на проектные работы (проекты ПКЦ), сметного расчёта, бюджетной, тендерной стоимости работ, проверкой стоимости выполненных объёмов работ подрядными организациями и другими.

Самые квалифицированные инженеры-сметчики — это Антонина Николаевна Щерблыкина, Ирина Андреевна Кобелева.

С 2010 года ПКЦ руководит Владимир Полюнин. Заводской стаж — больше двадцати лет. Работал на производстве. Сумел показать свою квалификацию, и ему доверили трудный ответственный участок работы.

Работа проектно — конструкторского центра интересна, здесь нет однообразия. Все что планируется изменить, улучшить, усовершенствовать берет начало в этом центре.

## ПРОИЗВОДСТВО

### *Производство «Переработка нефти и глубокое обессеривание нефтепродуктов»*

Во исполнение «Плана мероприятий по оптимизации структуры управления проектом реконструкции АНПЗ», подписанным Вице-президентом АО «НК «КазМунайГаз» М. Д. Батырбаевым от 19 ноября 2004 года, приказом №261/п от 4 ноября 2004 года по ТОО «Атырауский НПЗ» был образован цех №2. В развитии этого приказа вышел новый приказ за №426/п о штатном расписании ИТР цеха №2. Начальником цеха был назначен М. М. Бекбергел, заместителем начальника — Д. В. Козырев, старшим механиком цеха — М. С. Огай, старшим инженером-технологом — начальником комбинированной установки гидроочистки бензина и дизельных топлив (УГБД) — С. А. Посохин, заместителем начальника УГБД — А. С. Тохтабаев, механиком УГБД — М. Ф. Хаматов, начальником установки по производству и очистке водорода (УПОВ) — А. А. Гушин, механиком УПОВ — Б. А. Ескалиев, начальником установки по производству серы (УПС) — Ж. Н. Тулеуов, механиком УПС — В. В. Джумуров, начальниками смен — Р. Д. Бисалиев, А. Б. Костерин, А. К. Бактесиков, Р. Е. Капанов, А. Т. Шошанбасов, начальником участка КИПиА — Е. С. Тышканбаев, начальником участка электроснабжения — М. Ж. Смагулов. К этому времени это были лучшие из лучших, молодые специалисты, успешно прошедшие трудовую закалку в действующих цехах. Все эти специалисты прошли обучение и стажировку на аналогичных установках за рубежом. Именно они первыми начали осваивать новое производство с 2006 года.

С 15 сентября 2006 года были начаты гарантийные испытания новых установок на 100 процентов производительности. Был проведен эксплуа-

тационный пробег с целью выхода новых установок на гарантийные эксплуатационные показатели и выпуска продукции, соответствующей условиям контракта, по итогам которого был подписан Акт приемки в эксплуатацию установок.

В 2006 году все установки: гидроочистки и изомеризации бензина, гидроочистки и депарафинизации дизельного топлива, производства и очистки водорода, производства серы вошли в состав нового цеха. Также в состав цеха вошло вспомогательное производство: градирня, промежуточный резервуарный парк №94, здание центрального управления, объекты энергетического хозяйства, две пожарные насосные.

Большая заслуга в пуске эксплуатации технологических установок старших операторов: Аскара Ермышева, Василия Гацко, Едиге Турешева, Дмитрия Василати, Равиля Хиялиева, Гали Бисалиева, Жениса Исмагулова, Павла Болдырева, Марата Губашева (КУ ГБД), Дмитрия Макеева, Андрея Хван (УПОВ), Ерлана Джунусова, Талгата Есалиева, Каната Маметова, Александра Гордеева, Александра Тергушева, Константина Толстова (УПС) и многих других. В период пуска их рабочие дни продолжались по 12-14 часов, без выходных. Только благодаря их самоотверженности, установки были запущены.

С момента выпуска нефтепродуктов на новых установках, у завода улучшаются показатели по качеству товаров и по охране окружающей среды. Самое лучшее, чего завод достиг — это выпуск в промышленных объемах автомобильных бензинов и дизельных топлив уровня Евро -2.

В момент, когда обсуждались кандидатуры на должность начальника цеха №2, были у руководства разногласия. Главный инженер завода О. А. Лызлов предлагал кандидатуру Д. В. Козырева, мотивируя, что у него достаточно опыта, и он сможет наладить работу на новом производстве. В национальной компании считали иначе: назначить М. М. Бекбергена, на Д. В. Козырева надо делать большую ставку, пусть он досконально изучит новую технологию, приобретет опыт работы на установках, его нельзя заваливать административными делами. Жизнь показала, что решение было принято правильное: Д. В. Козырев приобрел огромный опыт работы, горизонты его знаний стали обширными, и, может поэтому, когда перед заводом стали ставить новые задачи по новейшим технологиям, его назначили главным технологом завода. На сегодня — это единственный главный специалист, кто прошел трудовую школу во всех технологических цехах и знает практически все о работе каждой установки.

В апреле 2006 года было образовано новое производство «Переработка нефти и глубокое обессеривание производства» путем слияния цехов №1 и №2.

В состав цеха вошли, кроме новых технологических установок, установка первичной переработки нефти ЭЛОУ-АТ-2, установка газореагент-

ного хозяйства.

В период Японской реконструкции была проведена модернизация установки АТ-2. Все эти изменения произошли для обеспечения стабильной и эффективной работы установки ЭЛОУ-АТ-2 за счет перевода управления технологическим процессом на распределенную систему (PCY) посредством микропроцессорной техники. С целью переработки тенгизской нефти и увеличения выпуска светлых нефтепродуктов была проведена модернизация блоков электрообессоливания и атмосферной трубчатки.

В руководящий состав производства вошли М. М. Бекберген — начальник, Д. В. Козырев — первый заместитель начальника по вторичной переработке, В. А. Пашкин — заместитель начальника по первичной переработке, М. С. Огай — заместитель начальника по техническим вопросам.

В декабре 2009 года происходит еще одна реструктуризация и оптимизация производственного процесса: в состав П «ПНГО» вошел цех №3 с установкой первичной переработки нефти ЭЛОУ-АВТ-3, установкой каталитического риформинга, установкой по производству технического азота и факельным хозяйством.

Все эти изменения произошли с единой целью — обеспечить стабильную и эффективную работу установки ЭЛОУ-АВТ-3 за счет перевода управления технологическим процессом на распределенную систему (PCY) посредством микропроцессорной техники.

В несколько этапов осуществляется производство товарных нефтепродуктов:

1. Переработка сырой нефти на установках ЭЛОУ-АТ, ЭЛОУ-АВТ с получением прямогонных полуфабрикатов.
  2. Перекачка прямогонных полуфабрикатов в промежуточные резервуары с целью проведения лабораторных испытаний для дальнейшей их переработки. Также в резервуарах происходит отделение нефтепродуктов от воды.
  3. Вовлечение на вторичную переработку проанализированных и обезвоженных полуфабрикатов с получением очищенных автокомпонентов с улучшенными качественными показателями.
  4. Перекачка автокомпонентов в товарные резервуары и приготовление согласно утвержденным рецептурам.
  5. Проведение контрольных аналитических испытаний нефтепродуктов.
  6. Проведение товарных аналитических испытаний с получением паспорта.
  7. После получения паспорта качества на приготовленный нефтепродукт он будет являться товарным и может быть отгружен потребителям.
- Для того, чтобы получить нефтепродукт, он проходит ряд технологи-

ческих процессов. В среднем, время, затраченное на получение товарной продукции от переработки нефти на первичных установках до получения паспорта, составляет 72 часа.

Объединение трех цехов сыграло положительную роль в решении технических и организационных вопросов. Здесь постоянно ведется контроль за рабочим оборудованием, внедряются новые технологические параметры.

В этом производстве гармонично слились несколько цехов, коллектив стал настолько многочисленным, что приходится им на спартакиадах, на фестивалях выставлять по две команды.

На первый взгляд у П «ПНГО» самая молодая история, а с другой стороны в ее составе установки, которым по сорок лет, то есть здесь правят молодость и зрелость, дерзость и мудрость.

Очень значим вклад в становление нового производства его первого начальника Манарбека Махмудовича Бекбергена. До прихода на наш завод он работал на химическом заводе, с 1991 года начинается его биография на нефтеперерабатывающем заводе. Он становится начальником цеха №1, затем начальником цеха №2, цеха №8.

С 2008 года, на протяжении четырех лет производством руководил Рустем Джетпискалиевич Бисалиев. Один из тех, кто принимал активное участие в становлении не только нового производства, но и формирования коллектива. В П «ПНГО» он начал с начальника смены, затем, стал работать на вновь введенной должности старшего инженера – технолога по вторичным процессам, следующая ступень – первый заместитель начальника П «ПНГО». Кроме технологий, занимался разработкой программ по обучению молодых специалистов, смог многих направить на путь истинный. Подчиненные ценят в нем его человечность и справедливость. Под его началом трудились выходцы из трех коллективов, но он сумел их сплотить и создать атмосферу взаимопонимания и уважения. Сейчас Рустем Джетпискалиевич пошел на повышение, работает первым заместителем главного инженера.

Одним из заместителей начальника П «ПНГО» работает Сергей Александрович Карабасов. Вначале он отвечал за вторичные процессы, с недавних пор отвечает за первичку, это ему и ближе, ведь долгие годы он проработал на установке первичной переработке нефти. Тогда он прошел все должностные ступени, начиная с оператора установки ЭЛОУ-АВТ-3 и заканчивая его начальником. За плечами большой багаж практического опыта и знаний. Когда работал на ЭЛОУ-АВТ-3, принимал участие в ее модернизации. Сейчас, конечно, новое производство, требует новых знаний, и нельзя отставать от молодых, поэтому он учится и совершенствует свои знания.

Работал заместителем Константин Юрьевич Шкодин, тоже квалифицированный технолог. Начинал с оператора на УЗК, затем был цех №1, и потом — П «ПНГО». Отвечал за первичные процессы. Показал себя квалифицированным специалистом. Такие нужны и на новых объектах, и поэтому, учитывая его опыт и накопленные знания, перевели на строительство новых комплексов.

Заместителем по техничским вопросам работает Салават Джетпискалиевич Бисалиев. Начинал он работать слесарем в насосно-компрессорной группе РМУ. Около двух десятков лет проработал механиком на установке. Он — хороший механик. В ремонтах разбирается профессионально, и с бумагами работает грамотно. Работал он в отделе капитального строительства, участвовал в строительстве новых установок. С. Д. Бисалиев — соавтор нескольких научных статей Института нефти и газа: "Оптимизация технологического процесса установки прокаливания", "Конструктивные особенности основного оборудования установок прокаливания" и т.д. За годы работы он сделал много рационализаторских предложений. Те, которые были внедрены, дали экономический эффект в несколько десятков миллионов тенге. Есть авторские изобретения в Российской Федерации и много наметок для будущих изысканий.

Большой вклад в развитие производства внес Владимир Александрович Пашкин. Почти вся его трудовая биография связана с нашим заводом. Лишь на несколько лет он уходил с завода, в конце 80-х и до середины 90-х годов работал директором химического завода. Был ведущим инженером технического отдела, главным технологом, начальником цеха. Где бы ни работал Владимир Александрович — в отделе или в цехе, там был образцовый порядок, и работа шла слаженно, каждый специалист четко выполнял свою работу.

Самый большой стаж среди начальников установок, так это у Павла Кузьмича Сармина. Пробовали его переводить на должности повыше, но ничего не получалось. Все дороги Павла Кузьмича вели на ЛГ — его детище, его второй родной дом. Сколько поколений прошли его школу. До Японской реконструкции установка ЛГ считалась самой сложной, и там всегда работал квалифицированный персонал, у них, в то время операторная была самой лучшей. При его непосредственном участии эта установка проходила несколько этапов реконструкции. Каталитический риформинг на биметаллическом катализаторе R-86 (платформинг) считается одним из важнейших процессов нефтеперерабатывающей промышленности. Процесс занимает ведущее место в производстве высокооктановых компонентов автомобильных, авиационных бензинов. На установке проведена реконструкция по доведению производительности до 450 тыс. тн. в год. В 1995 году была произведена замена катализатора АП-64 на биметаллический катализатор R-56, разработанный американской фир-

мой УОР. В 1997 году смонтирована и введена в эксплуатацию печь П-101 блока гидроочистки, произведена переобвязка камер печи П-1 с реакторами риформинга. В 2004 году произведена замена теплообменников блока гидроочистки Т-1/1, Т-1/2, Т-1/3. В 2005 году произведена замена теплообменников блока риформинга Т-6/1-4, Т-6а/1-4. Также была произведена замена внутренних устройств реакторов на «Скэллопы» и замена катализаторов гидроочистки и риформинга на S-120 и R-86.

Установка каталитического риформинга своего рода «кузница кадров». Свою трудовую деятельность на ней начинали будущие руководители завода В. В. Гафнер, Г. Ж. Амантурлин, О. А. Лызов. Здесь проходят хорошую трудовую закалку.

Квалифицированными специалистами этой установке стали В. Г. Шайков, В. И. Соловьев, Э. Р. Мухамедиев, Д. С. Н. Зомарев, И. А. Рязанова, Д. Хамицкий, В. Браташов, Ю. Я. Закерьяев, Н. Загуменнов, А. Белобородов, А. Охамук.

Своим добросовестным трудом вклад в развитие установки ЭЛОУ-АВТ-3 внесли А. Н. Ли, Т. Дильмагамбетова, Ю. С. Таршилов. Более двадцати пяти лет проработали на этой установке А. М. Камариденов, Б. Н. Егоров, М. С. Мукашев, О. Шалагариев, С. Мухамбеткалиев, К. Мендыгалиев, Н. Капаров, Д. Жиенгазиев.

В начале лета 2011 года начальником П «ПНГО» был назначен Жасулан Наурызбаевич Тулеуов, работавший заместителем начальника технического отдела. Руководством завода выбор был сделан верно: в прошлом работал в технологическом цехе №5 и всегда был на хорошем счету. Ему свойственна коммуникабельность в общении, сочетаемая с «железной дисциплиной». Коллектив, руководимый Ж. Н. Тулеуовым справляется со всеми производственными задачами.

### ***Производство транспортировки нефти и водоснабжения***

Производство транспортировки нефти и водоснабжения создано в марте 2010 года на базе цехов: товарно-сырьевого, промышленных перевозок, водоснабжения и канализации. Сейчас производство разделено на три подразделения, и у каждого есть свой руководитель, а в целом всем этим хозяйством руководит Кусаин Мауисович Урымбасаров.

Созданию этого ПТНиВ предшествовало ранее объединение других цехов. 1 ноября 2007 года было произведено объединение существующих структурных подразделений: цеха №4, промышленных перевозок и промывочной станции и было создано Производство «Транспортировка нефти и нефтепродуктов». До этого объединения цех №4 считался самым большим производством на заводе, и хозяйство цеха простиралось

по всей территории. Сам цех был основан в 1945 году и был предназначен для приема, хранения и обеспечения установок завода сырьем; приема, приготовления и хранения товарных нефтепродуктов и отгрузки их путем перекачек в железнодорожные вагоноцистерны, перекачек по трубопроводам потребителям. В составе цеха имеются резервуарные парки, эстакады по наливу нефтепродуктов, технологические насосные. И к этому хозяйству прибавились еще два структурных подразделения. С ноября до конца 2007 года руководство цеха занималось решением организационных вопросов, распределением и перераспределением служебных обязанностей. При решении вопросов учитывался и рабочий стаж, и ценность кадра, и недопустимо было проявление малодушия по отношению к заводским кадрам. Сейчас это подразделение работает в рабочем режиме, каждый выполняет добросовестно свои обязанности. И, несмотря на кадровые перестановки, коллектив цеха к концу года выполняет на сто процентов производственную программу. В запланированном объеме обеспечили загрузкой нефтью технологические установки, отгрузили потребителям нефтепродукты. Ранее вся работа велась под руководством опытного начальника Нурбека Нурышевича Конысова. Пятнадцать лет он возглавлял это производство. За два с половиной месяца Нурбек Нурышевич прошел путь мастера, заместителя начальника цеха и 29 августа 1994 года его назначили начальником. Пришел он на завод не со студенческой скамьи, а состоявшимся специалистом, за плечами которого был хороший производственный опыт. И свои прекрасные организаторские способности на новом месте он показал сразу. Н. Н. Конысов поставил перед руководством завода вопросы реконструкции парков, эстакад, строительства новых резервуарных парков.

Вначале были смонтированы резервуары №№9, 33, 301, 302, введен в эксплуатацию парк №6, полностью переоборудован мазутоблок, полностью отревизирована эстакада темных нефтепродуктов с выкладкой новых пешеходных дорожек и бетонированием рабочей зоны, впервые с 1945 года была заменена левая сторона железной дороги. Недавняя реконструкция завода коренным образом коснулась цех. Были заменены старые резервуары. Введены в эксплуатацию парки №№2, 3А, 1А, 31, 33, 34Б. Были построены новая эстакада налива нефтепродуктов, два диспетчерских пункта, новый корпус АБК, две установки улавливания легких фракций.

Строительство и пуск новой современной односторонней эстакады был необходим реконструированному заводу. Эстакада оснащена восемнадцатью наливными и двадцатью сливными стояками импортного производства, снабжена электронными приборами, показания которых поступают на диспетчерский пункт. Наливные стояки легкие в обращении, мобильные. При заполнении цистерн срабатывает электроника, и налив

автоматически отключается. Для слива вязких нефтей задействована система теплообменников замкнутого типа, обеспечивающих слив подогретой нефти, а раньше приходилось использовать пар. В результате избавились от потерь, от застывания нефти в трубопроводе и коллекторе. Теперь на заводе используется современный технологический процесс работы, при котором гарантируется экологическая безопасность, так как меньше загрязняется рабочая зона. Также исключены случаи травматизма, потому что стало удобно ходить по широкой, хорошо освещенной в ночное время площадке, и установлены здесь удобные переходные мостики. По проекту на эстакаде можно загрузить 1 миллион 500 тысяч тонн нефтепродуктов и слить 1 миллион тонн нефти. В комплекс входят эстакада, железнодорожные пути, насосная открытого типа, система теплообменников, насосная автоматического пожаротушения, операторная, датчики загазованности.

Установки улавливания легких фракций обладают герметичностью системы «дыхания» резервуара и не «дышат» в атмосферу, излишек газов уходит в топливную сеть и сконденсированная часть нефтепродуктов поступает обратно в резервуары. УЛФ стали большим шагом вперед в экологической безопасности окружающей среды. Благодаря этим вводам повысилась ответственность работников, проведено и продолжается обучение работников на компьютерах. Сделано много, но впереди стоят еще большие задачи, которые должны облегчить труд работников цеха. Всей душой болел Нурбек Нурышевич за операторов налива и слива, слесарей по ремонту оборудования, машинистов насосных. Да, цех меняется в лучшую сторону, но трудиться в нем не каждому по плечу. Здесь могут работать только сильные люди.

Одним из заместителей Н. Н. Конысова был Мухтар Аяпбергенович Байжанов. Он занимался приемом нефти в железнодорожных цистернах и обеспечением отгрузки нефтепродуктов. Он постоянно работает с железной дорогой. Трудности в его работе создаются из-за несоответствия в количественном отношении республиканского железнодорожного парка по обеспечению трех НПЗ вагоноцистернами, полувагонами. И Мухтару Аяпбергеновичу приходится день и ночь «сидеть» на телефонах и отслеживать движения составов, и, чтобы они могли «зайти» на завод. Большой вклад он внес в строительство и пуск промывочной станции. Человеку свойственна самоотверженность, не считаясь со временем, он отдает всего себя производству.

Работала заместителем по экологии и охране труда Фатима Тусуповна Кенжегалиева. Семь лет она была единственным заместителем у Н. Н. Конысова. Человек, который знает работу цеха изнутри. Трудовой путь ее на заводе начался в 1991 году оператором, затем работала диспетчером, начальником смены, начальником эстакады, а с 2000 года работа-

ет заместителем. Фатима Тусуповна обладает сильным мужским характером. Умела решать вопросы, приходилось ей быть и жесткой, решительной. А без этого нельзя, нужно уметь правильно ставить задачи перед коллективом и направлять работу для ее достижения. Ее знают многие заводчане и относятся к ней с уважением.

Когда ввели должность заместителя начальника по производству, в цех пришел из производственного отдела Руслан Сатыбалдиевич Ильясов. Работу цеха знал, но сейчас уже с новой точки ему приходилось осваивать деятельность производства.

Особого внимания заслуживала работа ведущего экономиста Айгуль Узакбаевны Досановой. После окончания МИНХиГП им.Губкина в 1991 году она начинает работать в цехе №4. На работу ее принял начальник цеха Кайрат Кулымович Уразбаев. Работала оператором по экспорту нефтепродуктов, ведущим инженером по отгрузке. Затем ее перевели в отдел сбыта экономистом. К своей специальности «инженер — химик-технолог» стала осваивать новую профессию. В 1997 году она возвращается в свой цех. И всем премудростям в составлении отчетов ее учит ведущий экономист Зинаида Тусупова, ставшая для Айгуль хорошим наставником. Через год она становится ведущим экономистом цеха. Ежедневно ей приходилось составлять отчеты по поставке нефти на завод, по перекачке нефти на установки, по натурным остаткам, по сжигу топлива, вести расчет потерь. Каждый месяц составляет отчет по балансу нефти и нефтепродуктов. Отчеты Айгуль Узакбаевны всегда безупречны. Цифры все сходятся. Айгуль свойственна ответственность за порученное дело. Сейчас она стала хорошим профессиональным экономистом. На завод она пришла, потому что здесь когда-то работал ее отец. Он работал на установке ГУДРИ. В цехе №6 трудится ее родная сестра Марфуга Кейль. В 2008 году Айгуль перевели в отдел стратегического и текущего планирования, сейчас она заместитель начальника отдела планирования производства.

Есть люди, которые свой творческий потенциал, логическое мышление могут применить в любой жизненной ситуации, а это так важно на нашем сложном предприятии. Если в цехе возникает производственная проблема все знают, что нет такой ситуации, из которой не нашел бы выход старший механик Валерий Иванович Тарабрин. Если берется за дело, то уже твердо знает, с чего надо начать, поэтому любой вопрос быстро решает на месте. Знание до тонкостей каждого технологического узла цеха дает полет мысли, помогает Валерию Ивановичу совершенствовать операции, и поэтому он самый активный рационализатор. Свои знания он не прячет, а делится ими с молодыми работниками цеха. Валерию Ивановичу свойственно великодушие. Он никогда не повысит голоса, доступно объяснит, как надо выбраться из ситуации и направит работу в нужном на-

правлении. Если, кто пришел на работу без настроения, он обязательно поинтересуется, что случилось, чем можно помочь. В. И. Тарабрин — хороший товарищ, человек слова и никогда не подведет. Он — ходячая история цеха, не потому, что ему много лет, он сейчас в расцвете сил, а потому что ему интересно общаться с людьми, знать людские судьбы. Многие заводчане знают Валерия Ивановича не только как классного специалиста, но и как замечательного актера. Было время, когда он играл в спектаклях на сцене Народного театра ДК АНПЗ. Сейчас с ним в одном цехе трудится его жена Раиса Андреевна. Из-за нее в 1987 году он уволился с завода, а ведь к этому времени за спиной был десятилетний заводской стаж. Раиса Андреевна жила в Караганде, а познакомилась с Валерией Тарабриным в Алма-Ате. «Это моя любовь и судьба!» — подумал Валерий Иванович, и чтобы ее не потерять, буквально рванул в чужой город и женился там. Прошло восемь лет, и на семейном совете решили, что лучше жить в Атырау. И Валерий Иванович возвращается в родной город и устраивается снова в свой цех механиком, затем становится старшим механиком цеха. Сейчас на заводе, в этом же цехе, трудится их сын Максим. Он работает оператором товарной насосной. Участвовал в конкурсе «Лучший по профессии». Вышел в финал с хорошими результатами. Дочь В. И. Тарабрина выбрала специальность нефтепереработчика. Решила идти по стопам своих родителей и дедушки с бабушкой. Ведь родители Валерия Ивановича тоже работали на заводе. Вот такая славная заводская династия Тарабриных!

Ударно несут свою трудовую вахту оператор 6-разряда Дмитрий Медведев, слесарь по ремонту технологического оборудования Аким Ибадлаев, начальник резервуарного парка Марат Хазипович Каримов, товарный оператор 5-разряда Жанибек Суханберлин, бригадир слесарей Иван Петрович Жидков.

Марат Хазипович Каримов связал свою судьбу с заводом в 1983 году, приехав по направлению после окончания Уфимского нефтяного техникума. И так здесь остался. Нашел на заводе свою судьбу, а ее зовут Натальей Адашевой. Тоже трудится в этом же цехе, только заводской стаж у нее чуть больше, чем у мужа. Воспитывают двоих сыновей. М. Х. Каримов — один из немногих, кто знает тонкости работы цеха. По памяти помнит, где проходят линии трубопроводов, подземные коммуникации. Профессиональный специалист. Проработал на многих объектах цеха. Был и наливщиком, мастером по ремонту, начальником цеха, сейчас работает начальником резервуарного парка. И везде, где бы ни работал, изучал все досконально. Тоже — наставник молодежи, многих он обучил и всегда доброжелателен. Работа у него не из легких. Ведь только на пятьдесят процентов наш резервуарный парк с подогревом и автоматическим пожаротушением. А ведь в наших суровых климатических условиях в оставшихся старых резервуарах застывает мазут, вручную нужно делать замеры и

есть другие сопутствующие проблемы, которые надо решать незамедлительно. И приходится нередко оставаться допоздна, чтобы устранить неполадку. Трудовой путь Марата Хазиповича отмечен Почетными грамотами, медалью «100 лет нефтяной промышленности Казахстана», его имя было занесено в Книгу Почета.

В подчинении у Марата Каримова трудится оператор Дмитрий Медведев. Его биография похожа на биографии сотен ребят. Школа-техникум-армия-завод. С 1995 года по-ударному трудится Дмитрий Медведев. Раньше он работал в 43 насосной, после ввода в эксплуатацию новых парков его в числе перспективных и знающих специалистов перевели в насосную 41/4. Здесь он сдал на шестой разряд. Заочно окончил институт. Выполняет сложную работу, смена длится двенадцать часов и все на ногах. Несмотря на большой объем работы, что нет ни минуты передышки, работа на заводе нравится. В прошлом году участвовал в конкурсе «Лучший по профессии». В будущем он хотел попробовать поработать на новых технологических установках.

Есть в цехе диспетчерский пункт, введенный в эксплуатацию в 2004 году. Операторы через компьютеры управляют процессом. Автоматизирован весь процесс закачки нефти в резервуары и их подачи на установки первичной переработки нефти, автоматически делаются замеры. Но сейчас автоматизированы 12 резервуаров: 8 нефтяных, 2 под дизельное топливо и 2 под мазут. В перспективе будут автоматизированы шесть бензиновых резервуаров. Проводится большая работа в этом направлении.

Заслуживает искреннего уважения труд слесарей по ремонту технологического оборудования. Ежедневно они проводят профилактическую работу оборудования, устраняя своевременно неполадки. Все работы проводятся на открытых эстакадах, в насосных открытого типа. Работа выполняется вручную. В холодное время производят обогрев цистерн, трубопроводов налива паром. Затрачиваются немалые энергоресурсы. Может в скором будущем будет установлен электрообогрев на трубопроводах налива мазута и вакуумного дистиллята. И труд наших слесарей станет легче. Одним из самых добросовестных работников цеха является бригадир слесарей Иван Петрович Жидков. В его бригаду входят шесть человек. Они каждый день делают трудную работу по ремонту оборудования. Он — патриот своего завода, связал свою судьбу с заводом и навсегда. Его отец Петр Иванович Жидков проработал в этом цехе оператором сорок лет.

Недавно я услышала фразу, что мы — патриоты своего завода, потому что нигде нас больше не возьмут, востребованы на заводе, вот и держимся. Хочу возразить, рабочие профессии везде востребованы, в профессиональных рабочих нуждаются многие компании. За них ухватятся, ведь учить их не нужно, а знаний и навыков, которыми они обладают, хватит. Многие прикипают душой к заводу, пускают корни и не хотят расста-

ваться с ним. Такие люди составляют ядро коллектива, его костяк. И Петр Иванович один из них.

С 1994 года трудится слесарем по ремонту оборудования Аким Ибадлаев. А до этого он работал в подрядной организации СРСУ-16. Его знали как хорошего специалиста, и поэтому, когда СРСУ-16 был расформирован, у него не проблем с трудоустройством на заводе. Безотказный, скромный труженик. Быстро устраняет любые поломки. За свой добросовестный труд он награжден Почетной грамотой, фотография была вывешена на Доске Почета, неоднократно выносились благодарности.

В цехе растет молодая перспективная смена специалистов. Среди них Жанибек Суханберлин. По специальности инженер-технолог, заочно окончил Казахский технический университет им. К. Сатпаева. Работает товарным оператором по 5-му разряду. Начинал чистильщиком, был переведен оператором эстакады. Руководство цеха довольно работой молодого специалиста. Товарная насосная требует больших знаний в области приготовления готовых нефтепродуктов. Именно здесь происходит конечный результат выхода нефтепродукта. Одним предложением можно сказать, что бензины доводятся до кондиции путем добавления присадок. С работой Жанибек справляется, и доволен, несмотря на сложности, что работает в этом цехе.

Перед цехом стоят большие задачи, но, зная, что здесь работают люди знающие, равнодушные к судьбе завода, не ищущие легких путей в жизни, выражаешь уверенность, что завтра у них будет лучше.

В 2003 году был образован цех промышленных перевозок. Несмотря на молодость цеха, вовсе не значит, что перевозками на заводе стали заниматься лишь недавно. Перевозки были, только занимались ими вначале цех №4, затем Промтранс, ТОО «АНПЗ – Транс». Затем, чтобы работа проводилась на высоком организационном уровне, для бесперебойного обслуживания других подразделений завода: ППНГО, цехов №№4 и 5, подготовки отчетных материалов и обеспечению сохранности перевозимой готовой продукции на территории завода, своевременности согласования перевозок негабаритных грузов, был образован цех промышленных перевозок. Коллектив здесь немногочисленный. После пуска промывочной станции все мужчины цеха были переведены на новый объект. Остались в цехе 28 специалистов. И все они – женщины. На примере этого цеха чувствуется, что Указ Президента Республики Казахстан «О гендерной политике» в действии. Одно время цехом руководит Ирина Анатольевна Абносова. В мае 2007 года она была назначена на эту должность. Назначение ее было не случайным, следствием ее всей трудовой деятельности на заводе, деловых качеств. Свой трудовой путь на заводе Ирина Анатольевна начала в 1992 году в качестве старшего оператора по учету 3-его разряда цеха №4. Работа была не по специальности. К этому

времени она имела средне-специальное медицинское образование и навыки работы в медицинском учреждении. Но жизнь так сложилась, что мечту работать в больнице и лечить людей ей пришлось оставить: на руках маленький ребенок и невозможно было совместить эту работу с семьей. На завод Ирину, можно сказать, заманила родственница Плакидина Галина Петровна, рассказывавшая ей, как хорошо работать на заводе. И Ирина, соблазнившись прелестями заводской жизни, оказалась в цехе №4. На первых порах было трудно, совершенно другая сфера деятельности, незнание производства, но, как гласит народная мудрость «Терпение и труд все перетрут». На первых порах Ирине помогали коллеги и особенно ее наставница Ольга Петровна Завьялова, которая всему ее обучила, водила по заводу, знакомила с цехами, учила делать замеры, и, конечно же, составлять отчетности. Ирина схватывала все на лету. Трудолюбивость, настойчивость, добросовестность, желание знать больше и делать лучше — именно эти черты в характере Ирине помогли ей стать хорошим специалистом. Ирина Анатольевна работала в Промтрансе, затем снова в цехе №4, но уже старшим оператором по учету по 6-му разряду. Затем группу специалистов в количестве 21 человек, в 1997 году переводят в ТОО «АНПЗ-Транс», и Ирина Анатольевна работает старшим оператором, инженером, ведущим инженером, начальником грузового отдела. В 2003 году опять группу специалистов переводят во вновь образованный цех промышленных перевозок. Все эти переходы, переводы, конечно же, вносили дисбаланс в трудовую колею, но приходилось работать, засучив рукава, и было не до эмоций. Работая инженером, затем ведущим инженером, Ирине приходилось приходиться на час раньше, чтобы успеть составить сводку об отгрузке нефтепродуктов и сливу нефти в свой департамент, производственный отдел, отдел баланса нефти и нефтепродуктов, отдел сбыта. Со стороны руководства не было к работе Ирины Анатольевны замечаний. Поле деятельности с назначением на должность начальника цеха расширилось, больше ответственности, но руководить ей нетрудно, потому что работу свою знают и окружают ее такие специалисты, на которых можно положиться. На первых порах помогали все, каждый выполнял свою работу добросовестно, никто не выражал свое недовольство назначением нового начальника. Ведь начальником стал свой человек, отечавший ранее за большой участок работы.

«Если не было такой команды, было бы трудно», - говорит Ирина Анатольевна, вспоминая свои первые шаги на этой должности. Работая на заводе, Абносова Ирина Анатольевна, заочно окончила Казахстанский институт экономики и права по специальности экономика и управление по отраслям.

В мае 2007 года приступила к обязанностям заместителя начальника цеха Галина Валентиновна Маклашова. У нее почти такой же трудо-

вой путь как у Ирины Анатольевны. Начинала оператором в ТОО «АНПЗ-Транс», работала под руководством И. А. Абносовой. Затем новый цех и трудилась там старшим оператором до назначения на новую должность. Галина Валентиновна родом из Целинограда, училась в Московском механико-технологическом техникуме. Галину Валентиновну отличает скромность, не любит она выделяться среди своих коллег. Ответственная, выполнит работу так, чтоб потом ни у кого нет вопросов. Добросовестность, именно эта черта ярко характеризует Г. В. Маклашову. На нее можно положиться, она не подведет. Несмотря на ответственную работу, вместе с Г. Б. Есеновой занимались благоустройством территории цеха. То, что около цеха растут цветы и все они ухоженные — это дело их рук.

В цехе работают инженерно-технические работники: ведущий инженер Ирина Даниловна Пак и инженер 1-ой категории Нурсауле Куттыбаева. Ведущий инженер И. В. Пак работает на заводе с 1998 года, отвечает за учет и отгрузку нефтепродуктов по Казахстану и экспорту, взаимодействует с отделом сбыта и плановым отделом по отчетности. В период посевных ее обязанности увеличиваются. Ирина окончила два института: Казахстанский институт экономики и права и педагогический. Ирина — очень интересный человек, способная, ей легко дается изучение языков. Она хорошо говорит по корейски, с казахами разговаривает по казахски, и еще учит французский. Любит рисовать. Своим доброжелательным характером располагает к себе людей. Ее уважают в коллективе. В цехе Ирину Даниловну называют любя Ира «маленькая», а начальника цеха — Ира «большая». Давно на заводе работает Нурсауле Жаксылыковна Куттыбаева. Заочно окончила Атырауский институт нефти и газа. Работа ее заключается в составлении сопроводительных накладных для налоговой инспекции, отчетов для материального бухгалтера. Работа требует внимательности, грамотности, недопущения ошибок.

С 1974 года на заводе трудится Галина Бахитовна Есенова. Приехала на завод по направлению после окончания Красноводского химико-технологического техникума. Начинала работать лаборантом в Центральной заводской лаборатории, затем была переведена в технический отдел инженером по рационализации. На заводе нашла свою судьбу, вышла замуж за молодого специалиста Е. Ж. Есенова. И наш город стал родиной для ее троих детей, которых они воспитали хорошими и порядочными людьми. Галину Бахитовну уважают в коллективе, знающие ее заводчане отмечают ее доброту, доброжелательность, искренность, ответственность за порученное дело. Многие коллеги делятся с ней своими проблемами, и для каждого найдет она доброе слово, даст дельный совет. В цехе она работала техником по снабжению, часто выполняла работу, которая и не входила в должностную инструкцию, не считаясь своим временем. Г. Б. Есенова работала на Тенгизе с 1987 по 1992 год. С 1993 года работа-

ла в отделе товаров народного потребления АНПЗ, с 1997 года — в ТОО «АНПЗ-Транс» и с 2003 года — в цехе промышленных перевозок. У нее за плечами большой опыт работы, знания и она всегда рада помочь молодому специалисту.

Операторы цеха работают вахтовым методом. Им приходится в любую погоду ходить на эстакады, заниматься контролем прибывших цистерн с нефтью, проводить замеры, проверять выполнение суточные нормы оборота вагонов на линию. Хорошо зарекомендовали себя старший оператор 6-го разряда Роза Омарова — участница конкурса «Лучший по профессии», старший оператор Айзада Бекежанова, старший оператор Кульзипа Мурзагалиева и оператор Рая Алпысбаева. Почти все они начинали свой трудовой путь в АНПЗ-Транс. Сейчас занимаются тем, что раньше делали до перехода в перевозки. От показаний старших операторов зависит отчетность инженеров.

Бывают в цехе проблемы, которые решают сообща, определенные трудности есть по сменяемости кадров на должности инженера по грузовой работе, и приходится выполнять этот участок работы всем ИТР.

Коллектив — чисто женский, и атмосфера здесь доброжелательная, нет нервозности. Коллектив состоит из специалистов, которые пересекались в прошлом по работе в цехе №4, ПромТрансе. Друг друга знают годами, поэтому сейчас они работают слаженно и дружно. В общественной жизни коллектив цеха принимает активное участие. Они — призеры заводских соревнований, спартакиад, конкурсов художественной самодеятельности.

Теперь в этом производстве находится цех водоснабжения и канализации, существующий столько, сколько и завод. Подразделение «Водоснабжение» является структурным подразделением производства ТНив и состоит из установок «Механические очистные сооружения», установка «Биологическая очистка сточных вод», установки «Водоблок-2», «Водозабор». Главными задачами коллектива являются:

— обеспечение надежной и безаварийной работы водозаборного сооружения из р.Урал и рыбозащитного устройства к ним, для обеспечения объектов завода технической водой из р.Урал и поддержание необходимого давления в сети противопожарного водоснабжения завода; очистка сточных вод поступающих со всех установок завода и бытовых канализационных стоков; обеспечение температурного охлаждающего режима на установках завода путем подготовки циркулирующей с технологических установок воды;

— содержание русла каналов нормативно-очищенных вод в соответствии с требованиями норм для обеспечения бесперебойного водоотведения; контроль за состоянием обвалования полей испарения и скважин, мониторинг подземных вод; организация круглосуточного дежурства

оперативного персонала для постоянного наблюдения за безаварийной работой оборудования, насосов, объектов производства, промышленной и фекальной канализации; обеспечение надежной и безаварийной работы насосной станции с магистральными трубопроводами питьевой воды для снабжения объектов завода питьевой водой требуемого напора.

В начале этим цехом с 2003 года, затем всем производством стал руководить Кусаин Мауисович Урымбасаров. На заводе он с 1981 года, работал в цехе №1 помощником оператора. Наставниками его были Юрий Васильевич Мацков, Василий Анатольевич Макаров, Берик Ордиев, старший механик Анатолий Васильевич Ульченков. Каждый поделился с молодым специалистом не только частичкой своего опыта, но и частичкой своей души. С годами рос производственный опыт К. М. Урымбасарова, и он становится оператором, старшим оператором, начальником установки ЭЛОУ-АТ-2.

В апреле 2003 года Кусаину Урымбасарову назначают начальником цеха №8. Здесь никаких революционных движений не надо было делать, а просто продолжать плодотворную работу своего предшественника М. М. Бекбергена.

Свое внимание Кусаин Мауисович в первую очередь обратил на решение социально-бытовых проблем, чтобы культура производства соответствовала работе оперативного персонала цеха. Была проведена реконструкция установки «Водозабор», где американские насосы фирмы «Помон» заменили на современные. Полностью провели капитальный ремонт градирни водоблока, заменили большую часть подземных коммуникаций на пластиковую. В 2007 году Урымбасарову Кусаину в АИНГ вручили диплом инженера-химика, в этом же году вошла в строй установка биологической очистки стоков. Этой установкой гордится коллектив цеха, ведь она стала давать очищенную воду на подпитку водоблока и ППНГО, тем самым, сократив забор воды из реки Урал. Кроме того, в воде, сбрасываемой на поля испарения, отходы производства составляют не более 1 миллиграмма на литр, таких результатов нет ни в одном государстве СНГ. Вскоре было сдано в эксплуатацию здание АБК.

ПТНиВ – самое большое хозяйство на заводе и практически написать о каждом работнике нет возможности, но хотелось отметить Газиза Куспаевича Берниязова, работающего в этом цехе с 1992 года слесарем по ремонту оборудования 5 разряд. За высокие производственные показатели неоднократно поощрялся руководством завода. Большим авторитетом в коллективе пользуется Александр Николаевич Родионов. На заводе он с 1973 года, с 1991 года работает слесарем по ремонту оборудования установки «Механические очистные сооружения» 5 разряда. Руководство производства знает, что любое производственное задание Александр Ни-

колаевич выполнит качественно и в срок. Неоднократно поощрялся руководством завода за многолетний ратный труд.

В совершенстве владеет технологическим процессом и ремонтными работами подразделения Канат Жексенгалиевич Сагизбаев. Свой трудовой путь он начал в 1997 году машинистом установки «Водоблок-2». Через два года его назначают механиком установки «Механические очистные сооружения», на которой он работает до 2007 года. В 2007 г назначен заместителем начальника цеха №8 по технологии. После образования производства ПТНиВ, с 1 марта 2010 года работает заместителем начальника ПТНиВ по водоснабжению и канализации. За высокие показатели в производстве неоднократно поощрялся руководством завода и национальной компании «Казмунайгаз». Имеет звание «Лучший рационализатор завода».

Мастером по подземным коммуникациям признан Амангельды Сембаевич Шапабаев, и должность его так называется. На заводе он с 1992 года. В 1995г. перешел на установку «Водоблок-2» машинистом технологических насосов 4 разряда. Без отрыва от производства окончил Автомеханический техникум в г. Кокчетав. В 1999 году назначен начальником установки «Водоблок-2», с 2002 по 2009 год работал старшим механиком цеха №8. За добросовестный труд и высокие показатели неоднократно поощрялся руководством завода.

Заслуженным уважением в коллективе пользуется Сара Жолдасовна Ержанова. После окончания в 1981 году химического училища устроилась на установку «Водоблок-2» машинистом 3 разряда. Сейчас является старшим оператором установки «Водоблок-2». За добросовестный и ратный труд неоднократно поощрялась руководством завода и ТД «Казмунайгаз». Является наставником молодежи. Воспитала достойных учеников .

Несмотря на небольшой заводской стаж, но уже показал себя с положительной стороны Турарбек Росламбекович Нугманов. Начинал слесарем по ремонту оборудования 3-разряда. Без отрыва от производства окончил технологический факультет Атырауского института нефти и газа по специальности «инженер по стандартизации, метрологии и сертификации». В 2006 году был переведен оператором установки МОС 3-разряда. Неоднократно замещал начальника установки МОС. Руководством цеха были замечены рационализаторские и руководящие способности молодого специалиста и 1 марта 2010 года при образовании производства ПТНиВ Турарбека Росламбековича назначают начальником одного из важных участков производства, а именно установки «Биологической очистки сточных вод», которая не имеет аналогов на нефтеперерабатывающих заводах СНГ. Неоднократно становился победителем конкурса «Лучший по профессии». Бывал в командировках на родственных предприятиях РК для обмена опытом.

«Лучший начальник установки» — такого звания был в 2009 году удостоен Иван Юсупович Байкеев. Его трудовой заводской стаж составляет 20 лет. Сейчас он работает заместителем начальника ПТНиВ по техническим вопросам. А начинал, как и многие с рабочей профессии — слесарем по ремонту оборудования 4 разряда. За эти годы прошел много ступеней служебной иерархии, освоил достаточно профессий прежде чем стать квалифицированным специалистом.

### ***Пятый цех***

Атырауские нефтепереработчики заслуженно гордятся тем, что своей стране они первыми дали бензин, кокс, прокаленный кокс. Производством кокса занимается цех №5. До 2010 года в состав цеха входили установка замедленного коксования и установка прокалки нефтяного кокса, а сейчас в ее состав вошла установка по производству серы. Установка замедленного коксования, построенная в 1980 году, стала производить сырой кокс, который используется в электродной промышленности. Недавно завершилась ее реконструкция, позволившая увеличить ее мощность.

Пятым цехом на протяжении более двух десятков лет руководит Юрий Константинович Шкодин. Пробовали ставить на эту должность других специалистов, но ничего у них не получалось. Требовательный руководитель Ю. К. Шкодин сумел сплотить коллектив. Большой вклад в развитие коксового производства внес Андрей Андреевич Швайгерт, работавший долгое время начальником УЗК, а затем заместителем начальника цеха. Любое дело он выполняет безукоризненно. Оставили о себе хорошую память заместитель начальника цеха Анатолий Иванович Андреев, механик Александр Горелов, как хорошие специалисты, умеющие грамотно организовывать работу.

В разное время на УЗК работали замечательные специалисты — Рустем Бисалиев, Алтай Медеугалиев, Александр Ульянов, Е. Дженшаев, Амангали Шукенов, Салават Бисалиев.

Прежде чем заработала установка прокалки нефтяного кокса, наши специалисты прошли обучение на заводах Ферганы, Красноводска, в США. В Казахстане это единственная установка, которая дает прокаленный кокс. Высокотехнологическое оборудование, не имеющее аналогов на постсоветском пространстве, при температуре до 1500°C позволяет получать прокаленный кокс, используемый в производстве алюминия «премиального качества». На установке используются электронные приборы КИПиА «HartmanandBrown», характеризующиеся надежностью и точностью. Наличие дизель-генераторов, срабатывающих при аварийных отключениях электроэнергии, дренчерной и спринклерной системы пожаротушения характеризуют высокую степень безаварийности производства.

За многие годы специалистами УПНК разработано и внедрено более двухсот рационализаторских предложений, в том числе, блок улавливания коксовой мелочи в системе косвенного охлаждения, не имеющего аналогов на идентичных установках. Перенятый опыт работы на аналогичных установках прокалки кокса в США позволил специалистам цеха №5, технического отдела, проектно-конструкторского отдела завода и института БашНИИ НП разработать и внедрить такие мероприятия, направленные на охрану окружающей среды, как сжигание коксовой пыли в печи дожига 1-3441, узел обмасливания прокаленного кокса и другие.

Большой вклад в развитие УПНК внесли И. А. Вакуров, Ж. Е. Жакубалиев, О. О. Гульфаров, П. И. Чендев, Р. З. Данишев, И. В. Балабанов, В. Ю. Кабанкин, С. А. Горбунов, А. Ю. Силин, А. Маралов, И. И. Бондаренко, А. Дурманов, А. Р. Фадин, М. Балгужин, А. Есенгалиев, Б. Бугреев, А. Ф. Калмыков, А. Мукунов, Ю. Толстов, В. Польшин, Ю. И. Стамов, В. Е. Черенков, К. Карышев.

### ***Центральная заводская лаборатория***

В 1993 году в Республике был принят Закон «О стандартизации и сертификации» и издано специальное постановление Кабинета Министров РК «О поэтапном введении сертификации продукции, защиты прав потребителей от поставок на рынок недоброкачественной продукции, опасной для жизни, здоровья людей и окружающей среды».

В 1994 году в стране были аккредитованы более 100 испытательных лабораторий, 7 органов по сертификации однородной продукции. Был составлен перечень продукции, который подлежал обязательной сертификации. Особое внимание при проведении сертификации уделялось товарам народного потребления (ТНП).

Летом 1994 года на заводе работала представительная комиссия Госстандарта РК в составе: Айкынбаева Е. К. — председателя комиссии, начальника отдела сертификации Госстандарта РК, Амандыкова С. Т. — заместителя председателя комиссии, в то время работавшего заместителем генерального директора по сертификации и качеству АО «АНПЗ», Кулмагамбетова С. З. — директора Атырауского ЦСМ, Яшковой Л. А. — начальника отдела госнадзора Атырауского ЦСМ, Запорожской Н. И. — ведущего специалиста КГЦСИП «Казсертико» Госстандарта РК, Погадаевой Л. Г. — старшего товароведа АО «Галантерея». Комиссия проводила аттестационную проверку испытательной службы ЦЗЛ. В результате проверки было установлено, что в лаборатории действует система обеспечения качества регламентированная «Руководством по качеству», персонал испытательной службы обладает необходимой квалификацией и компетентностью в области испытаний продукции по заявленным показателям.

При проверке были проведены испытания арбитражных проб шампуней «Мая», моющего средства «Толкын» и чистящего средства «Афол». Результаты испытаний были положительные, и комиссией было сделано заключение: испытательная служба лаборатории по контролю шампуней, пеномоющих и жидкомоющих средств ЦЗЛ удовлетворяет требованиям, которые предъявляются при аккредитации к испытательным лабораториям в системе сертификации Республики Казахстан. Комиссия рекомендовала аккредитовать ЦЗЛ с признанием технической компетентности на право проведения испытаний, в том числе сертификационных в соответствии с областью аккредитации.

Первые сертификаты получили товары народного потребления. В то время, выпуск ТНП был очень актуален, и это была составная часть экономической политики советского государства. Полки магазинов было скорее на половину пустыми, чем на половину заполненными. Завод, выпускавший нефтепродукты, занимался выпуском шампуней, чистящих и моющих средств, то есть — непрофильным делом, и, конечно же, нельзя было допустить, чтобы ТНП было некачественным. И поэтому первыми сертификации подлежали ТНП. Сертификаты, выданные на ТНП, выпускаемые на заводе, затем были признаны во всех странах СНГ, так как Центральная заводская лаборатория, после утверждения решения комиссии Госстандарта РК по аккредитации на техническую компетентность была зарегистрирована в реестре Межгосударственного Совета в г. Минск.

В 1994 году Испытательный Центр «ЦЗЛ» один из первых в РК аккредитовался в Государственной системе сертификации Республики Казахстан. Каждые три года успешно проходила переаккредитацию. В 2009 году ЦЗЛ был выдан аттестат аккредитации со сроком 5 лет.

Аккредитацию на проведение сертификационных испытаний нефтепродуктов ЦЗЛ получил в начале 1995 года. В область сертификации вошел почти весь ассортимент выпускаемых нефтепродуктов.

Вся эта работа в тот период проводилась непосредственно под руководством главного инженера завода Галимжана Жиршибековича Амантурлина. Организационными вопросами занимался Сайлау Табылдиевич Амандыков, обеспечением нормативной документацией — Наталья Герасимовна Роговец. В тот период эти специалисты работали в техническом отделе, но, признавая важность данного направления, в октябре 1994 года был образован в составе заводоуправления отдел стандартизации и сертификации, который функционировал до осени 2007 года, и затем был реструктуризован. Подготовкой лаборатории и специалистов для аккредитации занимались начальник ЦЗЛ Людмила Суреновна Петросян и ее заместитель Мусавара Шаяхметовна Гумерова.

В данное время в состав ИЦ «Центральная заводская лаборатория» входят товарная лаборатория, контрольная лаборатория, санитарно-промышленная лаборатория, лаборатория реагентов и газов, группа управления качеством, ремонтная группа.

Товарная лаборатория ИЦ «ЦЗЛ» осуществляет контроль качества нефти, поступающей по трубопроводу, готовой продукции в соответствии с требованиями нормативных документов, отгружаемой продукции в вагон-цистернах, сливаемой нефти из вагон-цистерн; выполняет испытания по подтверждению соответствия продукции, услуги сторонним организациям, исследовательские работы по подбору рецептур приготовления автомобильных бензинов, оценке эффективности депрессорных, депрессорно-диспергирующих, октаноповышающих, антиокислительных, смазывающих присадок и т.д., улучшению качества продукции, расширению ассортимента продукции.

Лаборатория оснащена современным оборудованием известных фирм «Оксфорд», «Перкин-Элмер», «Меттлер-Толедо», «ISL». Для выпуска дизельных и автомобильных топлив класса Евро-2, 3 и в соответствии с Техническим регламентом «Требования к безопасности бензина, дизельного топлива и мазута» №153 от 01.03.2010г было приобретено оборудование: анализаторы серы МДХ, Lab-X, атомно-абсорбционный спектрометр для обнаружения следовых концентраций металлов в бензинах, аппарат определения смазывающей способности дизельных топлив, аппараты для определения низкотемпературных свойств дизельных топлив, установка определения углеводородного состава жидких нефтепродуктов с помощью флуоресцентной индикаторной адсорбции, анализаторы окислительной стабильности бензинов и дизельных топлив, аппараты фракционного состава для определения цетанового числа, аппараты для определения плотности.

Приобретены две установки американской фирмы Waukesha CFRF1/F2 – одна для определения октанового числа моторным методом, другая – для определения октанового числа исследовательским методом автомобильных бензинов и третья установка фирмы Waukesha CFR 48F-5 U – для определения цетанового числа дизельных топлив.

В целях обучения методам испытаний дизельных, автомобильных топлив класса Евро-2, 3 персонал прошел курсы повышения квалификации в НОУ «Институт подготовки кадров для нефтеперерабатывающей промышленности – ИПКНЕФТЕХИМ» (г.Москва), ООО «ЛУКОЙЛ-Пермнефтеоргсинтез» (г.Пермь), Институте подготовки и переквалификации кадров (г.Дзержинск), ФГУП «ВНИИМ им. Д.И.Менделеева» (г.Санкт-Петербург), МХО им.Д.И.Менделеева (г. Москва).

В связи со строительством новых установок КУ ГБД, УПС в штат товарной лаборатории были приняты молодые специалисты. К каждому моло-

дому специалисту был прикреплен опытный наставник, который обучил их навыкам проведения лабораторных испытаний, что позволило вновь принятым работникам освоить анализы.

Контрольная лаборатория осуществляет контроль качества сырья, компонентов и продуктов, вырабатываемых на технологических установках завода. За последний период лаборатория сделала значительный скачок в развитии и оснащении современным автоматическим оборудованием, освоении новых прогрессивных методов анализа. Это автоматические аппараты определения фракционного состава, температуры застывания, давления насыщенных паров и многие другие приборы, позволяющие оперативно и качественно проводить контроль качества нефтепродуктов.

В 2006 году был приобретен один из сложнейших приборов — анализатор микросеры «Евроглас», в 2009 году — микроанализатор азота TN-110 производства «Мицубисси», что позволяет проводить важнейшие анализы по определению микросеры, микроазота и контролировать качество гидроочищенных бензинов по микропримесям и, что особенно важно, продлевать срок службы катализаторов, использующихся на установках.

В 2006 году введена комбинированная установка гидроочистки бензина и дизельных топлив. Контрольная лаборатория внесла свой посильный вклад по налаживанию режимов технологических процессов КУ ГБД. Жесткие требования к качеству продукции и анализам, сложные технологические процессы — со всем этим столкнулся персонал лаборатории. Сегодня персонал лаборатории значительно обновился, постоянно пополняется молодыми специалистами, перенимает опыт у старших коллег. Преемственность поколений помогает четкой, слаженной и бесперебойной работе лаборатории.

В 1996 году санитарно-промышленной лаборатории областным управлением по труду выдана лицензия на право проведения измерений неблагоприятных факторов производственной среды при оценке условий труда. В лаборатории осуществляется контроль вредных веществ в воздухе рабочей зоны, промышленных выбросах, на промплощадке. Эта работа проводится с единственной целью, чтобы заводчане не получили отравления и негативно не отразилось на здоровье.

Для определения степени загрязнения атмосферного воздуха проводится его контроль в санитарно-защитной зоне завода. Помимо воздуха лаборатория контролирует качество сточных вод, отводимых на поля испарения и сточную воду с полей испарения, в стоках промышленных колодцев цехов, которая поступает на очистные сооружения, дренажную воду, эффективность работы механических и биологических очистных сооружений.

В 2007 году была запущена новая установка «Биологическая очистка сточных вод» (БОСВ). В связи с этим в лаборатории вдвое увеличился

штат. В СПЛ, была создана «Группа анализа сточных вод», которая была в новом здании, находящаяся на территории установки «БОСВ». Для ввода в эксплуатацию была проведена большая работа по оснащению лаборатории, приобретено новое оборудование, а также были освоены новые методы по 10 показателям для контроля работы «БОСВ». В 2008 году «Группа анализа сточных вод» переехала в модульное здание СПЛ. За словами «увеличился штат» стоит огромный труд: — это и прослушивание людей для подбора компетентных кадров, и обучение навыкам лабораторных работ более чем по 20 испытаниям.

По мере ввода новых установок увеличивался объем выполняемых работ. Если ранее обслуживалось 9 технологических печей по контролю загрязненности в промышленных выбросах, то в настоящее время их 19. Добавился объем контроля технологической воды с новых установок 32-SN, 77-SN, 20-SN, стало больше точек отбора по контролю вредных веществ в воздухе рабочей зоны новых установок.

Лаборатория реагентов и газов осуществляет контроль качества газов, реагентов согласно графиков аналитического контроля установок, сжиженного газа, нефти, дизельного, автомобильного топлив класса Евро-2,3.

В связи со строительством новых технологических установок КУ ГБД, УПОВ, УПС в 2005 году была создана лаборатория реагентов и газов из ресурсов контрольной лаборатории в количестве пяти человек.

В лаборатории было всего 5 хроматографов, а в 2006 году уже 15 хроматографов ведущих зарубежных фирм PerkinElmer, Varian со сложным программным обеспечением.

Для выполнения графиков аналитического контроля новых установок в лабораторию были приняты молодые работники, и штат уже составлял 14 человек.

За короткий срок опытные лаборанты обучили молодых лаборантов навыкам и премудростям работы с хроматографическими методами испытания.

И сейчас у лаборатории «горячая страда». Она прорабатывает графики аналитического контроля, спецификации на оборудование Комплекса производства ароматики (КПА) и Комплекса глубокой переработки нефти (КГПН), продумывает размещение десяти хроматографов для обеспечения технологического контроля КПА.

Группа управления качеством (ГУК) была создана в декабре 2005 года из четырех человек: А. М. Исаковой, Ш. А. Курамшиной, М. З. Габдуллиной. Руководителем группы была назначена А. Т. Гусманова.

На группу управления качества были возложены основные функции: разработка организационно-регламентирующих документов, методик, инструкций, планов, графиков в пределах функциональной деятельности ИЦ «ЦЗЛ»; управление документацией СМК и поддержание ее в актуаль-

ном состоянии; управление записями по качеству; ведение архивного хозяйства; планирование, проведение и документирование внутреннего аудита; сбор о результативности процессов СМК для дальнейшего проведения анализа со стороны руководства ИЦ «ЦЗЛ»; проведение работ по корректирующим и предупреждающим действиям; мониторинг деятельности лаборатории по управлению несоответствиями (замечаниями надзорных органов, заказчика, внутренними нарушениями и т.п.); контроль за функционированием СМК и совершенствование ее; контроль и оценка процесса достижения целей в области качества.

Перед группой стояла задача: провести анализ существующей системы ИЦ и привести СМК в полное соответствие с требованиями международного стандарта ИСО/МЭК 17025, который был введен в РК в 2006 г.

Внедрение стандарта совпало со сроком (октябрь 2006 г) переаккредитацией ИЦ «ЦЗЛ».

Началась работа по разработке и внедрению новой документации СМК согласно требованиям МС СТ РК ИСО/МЭК 17025: документированные процедуры, методики оценки неопределенности, руководство по качеству, цели в области качества и так далее.

Одновременно ГУК организовала обучение персонала всех работников по вопросам СМК, внедрение и освоение новых документов, проведение внутренних аудитов, осуществление корректирующих и предупреждающих действий и т.д.

Разработка необходимых для внедрения СМК документов осуществлялась под руководством А. Т. Гусмановой. Благодаря продуктивной работе персонала ГУК в короткие сроки была разработана и внедрена СМК, соответствующая требованиям международного стандарта ИСО/МЭК 17025.

В тот же год ИЦ прошел переаккредитацию без единого замечания.

В апреле 2009 года СМК ИЦ «ЦЗЛ» получил официальное признание на соответствие требования ИСО 9001 со стороны независимого международного органа по сертификации «Бюро Веритас».

В ноябре 2009 года был получен аттестат аккредитации в системе аккредитации РК сроком на 5 лет.

В ЦЗЛ также действует ремонтная группа, занимающаяся ремонтом оборудования, коммуникаций, арматур, ревизией газовых линий, сантехническими работами. Группа состоит из пяти человек. В 2008 году с вводом нового здания ИЦ «ЦЗЛ» и склада, ремонтная группа провела большой объем работ по пуско-наладке систем кондиционирования и отопления, систем автоматического увлажнения приточного воздуха, вытяжных систем — 75 шт., газовых линий аргона, водорода, азота, ацетилена, кислорода, пропана протяженностью 970 погонных метров, установке обезжелезивания, системе слива отработанных нефтепродуктов в заглублен-

ную емкость, демонтажу и монтажу оборудования в количестве более 300 единиц.

В 1996 году состоялась вторичная аккредитация ЦЗЛ. Отзывы комиссии, приехавшей из Алматы и представителей Центра стандартизации, сертификации и метрологии Атырауской области были хорошими. Теперь ЦЗЛ была переименована в Испытательный центр «ЦЗЛ».

В результате в реестре Государственной системы сертификации РК 1 августа 1997 года зарегистрирован аттестат, которым Госстандарт удостоверяет, что Испытательный центр «ЦЗЛ» АО «АНПЗ» соответствует требованиям Государственной системы сертификации РК, предъявляемым к испытательным лабораториям (центрам) и аккредитован на техническую компетентность при проведении сертификационных испытаний нефтепродуктов, парфюмерной продукции и товаров бытовой химии. В 1997 году область аккредитации включала 82 наименования испытаний по 31 виду выпускаемой продукции.

Соответствие качества продукции ГОСТам гарантируется соблюдением технологических регламентов, современным оснащением установок и лабораторий, разработкой необходимой документации, выполнением графиков лабораторного контроля сырья, материалов и готовой продукции, высоким уровнем профессиональной подготовки рабочих и специалистов завода.

В область аккредитации входят показатели качества дизельных, автомобильных топлив класса Евро-2,3,4.

В 2008 году ИЦ «ЦЗЛ» переехал в новое, современное здание, оснащенное удобной, экологичной лабораторной мебелью: вытяжными шкафами, столами, мойками и новейшим испытательным оборудованием.

Испытательный центр «Центральная заводская лаборатория» аккредитован на соответствие СТ РК ИСО/МЭК 17025 «Общие требования к компетентности испытательных и калибровочных лабораторий» на техническую компетентность с правом проведения сертификационных испытаний в соответствии с заявленной областью аккредитации.

Суть деятельности ИЦ «ЦЗЛ» заключается в проведении контроля качества нефти, реагентов и газов, выпускаемых нефтепродуктов; осуществлении контроля загрязненности воздуха рабочей и санитарно-защитной зон, концентрации загрязняющих веществ в промышленных выбросах и сбросах; проведении испытаний продукции около тридцати наименований, более ста пятидесяти наименований показателей качества, в том числе, для целей обязательного или добровольного подтверждения соответствия в пределах области аккредитации.

Оснащение современным оборудованием ЦЗЛ — одна из больших задач предприятия. В 2006 году было закуплено оборудования на 275 миллионов тенге, в 2008 году — на 527 миллионов тенге. Это автоматические

аппараты определения температуры помутнения, предельной температуры фильтруемости, температуры текучести; аппарат определения смазывающей способности дизельных топлив, анализаторы окислительной стабильности бензинов и дизельных топлив, анализаторы серы МДХ, Lab-X, атомно-абсорбционный спектрометр для обнаружения следовых концентраций металлов в бензинах и многие другие.

Какой бы сложности не закупалось оборудование для ЦЗЛ, специалисты на нем работают профессионально. Работать на них обучают специалисты фирм-изготовителей.

В ИЦ «ЦЗЛ» внедрена Система менеджмента качества, функционирование которой обеспечивается высококвалифицированным персоналом, прошедшим обучение на курсах повышения квалификации на родственных предприятиях стран СНГ и дальнего зарубежья и наличием в кадровом составе 2 экспертов-аудиторов по подтверждению соответствия продукции топливного сырья и 9 внутренних аудиторов.

Большая измерительная база, наличие современного испытательного оборудования, удобное современное здание, высококвалифицированный персонал дают возможность решать сложные, перспективные задачи, связанные с реконструкцией и развитием завода.

ИЦ «ЦЗЛ» полностью загружен заводским объемом работ по своему основному назначению — по обеспечению непрерывного функционирования на предприятии технологических процессов получения и реализации продукции по всему ассортименту в соответствии с утвержденным паспортом предприятия. Однако, в связи с отсутствием в регионе другой лаборатории с достаточно широкой областью аккредитации по нефти и нефтепродуктам, как у ИЦ «ЦЗЛ», а также в связи с определенными кругом обязанностей и ответственности, накладываемых на аккредитованные лаборатории законодательством РК, ИЦ «ЦЗЛ» оказывает ограниченный (по возможности) объем услуг сторонним организациям, и в первую очередь, по проведению испытаний для подтверждения соответствия — сертификации услуг АЗС и нефтебаз, проводимых местным аккредитованным органом сертификации — Атырауским филиалом АО «Национальный Центр Экспертизы и Сертификации» (АФ АО «НацЭкС»).

Центральная заводская лаборатория на протяжении десятилетий славилась своими профессиональными кадрами. С 1991 года по 2008 год ею руководила Людмила Суреновна Петросян — умный, профессиональный специалист и руководитель. Свой трудовой путь после окончания Воронежского Государственного университета в 1975 году она начала на нашем заводе лаборантом ЦЗЛ. Тяга к науке берет вверх и ровно через год она переводится в Институт нефти и природных солей, затем поступает в аспирантуру. Защитив кандидатскую диссертацию, работает в институте. Затем ее приглашают на завод. В 1987 году Людмилу Суреновну назна-

чают начальником производственного отдела, в 1989 году получает назначение на должность заместителя главного инженера по реконструкции и модернизации, и в 1991 году она становится начальником ЦЗЛ. Руководство завода ценило Л. С. Петросян, видя в ней очень знающего, грамотного и трудолюбивого специалиста. Она была на своем месте и со своими обязанностями замечательно справлялась. Ей было присуще стремление знать досконально свою работу. Она внесла большой личный вклад в развитие ИЦ «ЦЗЛ». Возглавляемая, ею Центральная заводская лаборатория, одна из первых в Казахстане аккредитовалась в системе ГСС РК на право проведение сертификационных испытаний в 1994 году. И каждые три года успешно проходила переаккредитацию. По ее личной инициативе было организовано участие ИЦ «ЦЗЛ» в Межлабораторных сравнительных испытаниях (МСИ), проводимого ВНИИ НП в г. Москва, среди 40 лабораторий. Оценки участия ИЦ «ЦЗЛ» всегда положительные.

Людмила Суреновне не было свойственно почивать на лаврах, и всю свою энергию она направляла на совершенствование работы ЦЗЛ. Выходила с конструктивными предложениями по улучшению качества лабораторных исследований, строительства нового здания ЦЗЛ и складов. В своей работе Людмила Суреновна была принципиальным и до «мозга костей» честным человеком. От своих подчиненных требовала большой самоотдачи, дотошно разбиралась в каждом случае сбоя работы. Ее требовательность шла только на пользу лаборантам, инженерам, потому что у нее было много чему поучиться. Своими знаниями и опытом щедро делилась.

Зная перспективное развитие завода в ближайшие годы, ею были выдвинуты предложения о необходимости закупки современного оборудования ведущих зарубежных фирм. И сейчас ЦЗЛ ее имеет. Под непосредственным ее руководством была организована работа по контролю качества и паспортизации новых видов продукции: реактивное топливо ТС-1, автомобильные экспортные бензины, бензин неэтилированный, топливо зимнее дизельное с депрессорной присадкой, топливо дизельное экологически чистое, деэмульгатор «Атырау», пенообразователи, ингибиторы коррозии, шампуни, средства моющие, канистры полиэтиленовые, упаковочная медицинская тара и т.д.

Особое внимание Людмила Суреновна Петросян уделяла организации обучения и стажировки ИТР и лаборантов в Институтах повышения квалификации, научно-исследовательских лабораториях, на родственных предприятиях и на фирмах г.г. Москва, Санкт-Петербург, Уфа, Дзержинск, Омск, Пермь, Киев, Алматы, Астана, Уральск. Специалисты лаборатории выезжали на обучение во Францию, Германию, Швейцарию, США.

В период строительства нового здания ЦЗЛ принимала участие, вносила поправки, указывала на недоделки и требовала устранения всех недостатков. Ею была организована работа по демонтажу оборудования,

переезд ЦЗЛ из старого здания в новое, монтаж оборудования и ввод его в эксплуатацию.

В 1995 году Л. С. Петросян по итогам конкурса ей было присвоено звание «Лучший по профессии». За добросовестный труд, за вклад в развитие производства ей была в 2007 году объявлена Благодарность.

То, что ИЦ «ЦЗЛ» стал одним из лучших подразделений завода, в этом, несомненно, заслуга Людмилы Суреновны Петросян. Высоких производственных показателей лаборатория смогла достичь благодаря ее неутомимой и творческой деятельности.

На протяжении многих лет тандем Л. С. Петросян составляла Мусавара Шаяхметовна Гумерова. Ее заводской стаж составил ровно 40 лет, и все эти годы она проработала в ЦЗЛ. Приехав по распределению после окончания Казанского химико-технологического института в 1969 году, она начала свою трудовую биографию лаборантом 4 разряда. Из года в год повышался профессиональный уровень Мусавары Шаяхметовны. В 1972 году ее назначают начальником контрольного отдела, в 1978 году она становится заместителем начальника ЦЗЛ, и на этой должности до ухода на заслуженный отдых она работала. М. Ш. Гумерова внесла большой личный вклад в улучшение безопасных условий труда ИЦ «ЦЗЛ». Успешно провела работу по организации внедрения прогрессивных методов испытаний и современного автоматического оборудования ведущих зарубежных фирм. Участвовала в вводе в эксплуатацию эффективных вентиляционных установок, отдельной емкости для слива отработанных нефтепродуктов, автоматической пожарной сигнализации. Вела работу по контролю воздуха в помещениях, обеспечению современными средствами индивидуальной защиты, удобной, комфортной спецодеждой, спецобувью современного дизайна. Отвечала за состояние безопасности и охраны труда.

Занималась подготовкой специалистов. Возглавляла работу по рационализации. Сама лично была активным рационализатором, ею поданы десятки рационализаторских предложений, участвовала в разработке инструкций БиОТ, должностных инструкций. Организовала обеспечение нормативно-технической документацией на новые методы испытания для выполнения графиков аналитического контроля новых производств КУ ГБД, УПС, УПТА, БОСВ, УГОВ, на новые виды продукции и их легализацию.

Принимала активное участие по выдаче исходных данных для разработки документации рабочего проекта «Строительство ЦЗЛ», ее рекомендации и замечания были учтены в проекте. Трудовой путь Мусавары Шаяхметовны Гумеровой отмечен Благодарственным письмом в честь 10-й годовщины независимости РК, Почетной грамотой РК. Ее фотография не раз вывешивалась на Доске Почета.

Оба руководителя смогли сплотить вокруг себя коллектив и сформировать костяк.

Сегодняшнее руководство Центральной заводской лаборатории представлено Санией Ганиевной Мендибаевой — начальника, Акмарал Турешовной Гусмановой — заместителем начальника по качеству и Надеждой Александровной Силиной — заместителем по производству. Всех троих объединяет и начало трудового пути на заводе, ведь начали все с ЦЗЛ, отношение к работе, принципиальность, умение прислушиваться к другим мнениям. Каждая из них сильная личность, и смогли создать здоровую атмосферу в коллективе, общие усилия направлены на воспитание молодых кадров, на внедрение прогрессивных методов работы.

Окончив Государственную Академию нефти и газа им. И. Губкина в 1985 году, начала свою работу лаборантом 4 звяда Саня Ганиевна Мендибаева. Сильная базовая школа, ответственность, техническая грамотность сразу отличили С. Г. Мендибаеву. И уже через год молодого специалиста назначают начальником исследовательской лаборатории. А еще через год исследовательская лаборатория сливается с товарной, и ее начальником назначают Санию Ганиевну. В 2007 году она получает новое назначение — заместителя начальника ИЦ «ЦЗЛ» по производству и с января 2009 года возглавляет этот испытательный центр. Будучи начальником товарной лаборатории обеспечила освоение и внедрение современных автоматических аппаратов. В ее обязанности входило обеспечение контроля качества, паспортизация, сертификация всех выпускаемых видов товарной продукции завода. При ее непосредственном участии проводились исследовательские работы по улучшению качества продукции, совершенствованию технологических процессов, внедрению новой техники, передовой технологии производства, расширению ассортимента выпускаемых нефтепродуктов, определению физико-химических свойств, подбору депрессорных высокооктановых присадок к топливам, рецептурам приготовления автомобильных, дизельных топлив.

Приняла участие в выдаче исходных данных для разработки документации рабочего проекта «Строительство «ЦЗЛ». На должности заместителя начальника много времени уделяла обучения персонала. И, конечно же, занималась вводом в эксплуатацию технологического оборудования для жизнеобеспечения ЦЗЛ.

Саня Ганиевна непосредственно занималась материалами аккредитации к переаккредитации ЦЗЛ. Организовала ввод в эксплуатацию четырех автоматических станций контроля атмосферного воздуха и передачу данных анализаторов в Гидромет.

Трудовая биография С. Г. Мендибаевой отмечена Почетной грамотой Национальной компании «КазМунайГаз», Благодарственными письмами в честь 100-летия нефтяной промышленности Казахстана и в честь 10-й

годовщина независимости Казахстана. Ей присвоено почетное звание "Кадровый работник" и имя заносилось в Книгу Почета.

Сейчас на ее плечах большая ответственность — руководство ЦЗЛ. За последние два года на заслуженный отдых ушли "асы" лаборатории. На смену пришли молодые специалисты, которых надо учить и учить. Для нее сейчас главная задача: не потерять ту высокую планку, которую когда-то была взята, ведь наша Центральная заводская лаборатория — это цех со знаком качества "Безупречно".

Работу по качеству возглавляет Акмарал Турешовна Гусманова — строгий, требовательный руководитель. В чем заключается работа лаборанта, она сама знает по своему опыту. Видя ее профессиональную подготовку, в 1994 году ей поручают вести работу по качеству. За период работы инженером по качеству ЦЗЛ внесла большой личный вклад в подготовку и проведение неоднократных аттестаций и аккредитаций, возглавив работу по подготовке и оформлению пакета документов, внутрилабораторному контролю, сертификационным испытаниям, в том числе для сторонних организаций. В 2007 году ее назначают заместителем начальника ЦЗЛ по качеству. За небольшой период работы заместителем начальника смогла возглавить работу по разработке и внедрению СМК в ЦЗЛ на соответствие требованиям МС ИСО 9001 и СТ РК ИСО/МЭК 17025.

Ею разработаны документированные процедуры СМК, которые она непрерывно совершенствует и актуализирует. В том, что ИЦ «ЦЗЛ» успешно проходит аккредитацию, в этом ее большая заслуга. Она также занимается проработкой контрактов на ее поставку и сервисное обслуживание с поставщиками и соответствующими службами заводоуправления.

Высококвалифицированный специалист постоянно занимается изучением новых методик анализа, их внедрением. Акмарал Турешовна Гусманова неоднократно награждалась Благодарственными письмами, Почетными грамотами Национальной компании «КазМунайГаз» и Ассоциации «КазЭнерджи».

Все ступени служебной иерархии, начиная от проботборщицы и заканчивая заместителем начальника ЦЗЛ по производству, прошла Надежда Александровна Силина. На заводе она с 1977 года. За период работы инженером-химиком товарной лаборатории осуществила освоение и внедрение методов испытаний определения смазывающей способности, окислительной стабильности, типов углеводородов с применением нового, импортного оборудования, методов испытаний по выпуску серы технической газовой гранулированной. Обеспечила демонтаж оборудования, переезд товарной лаборатории из старого здания в новое, монтаж оборудования и его запуск.

За время работы заместителем начальником ИЦ «ЦЗЛ» по производству организовала освоение и внедрение автоматической системы управ-

ления и контроля технологическим процессом новых зданий ЦЗЛ и склада, автоматической пожарно-охранной сигнализации. Разработала временный план ликвидации аварий в ИЦ «ЦЗЛ». Надежда Александровна проработала графики аналитического контроля нового производства КПА ( I , II фазы), **обеспечила составление заявок на новое оборудование, обеспечение НД на методы испытаний, на новую продукцию КПА.** Многие ее дела делаются по организации занятий по профессионально-техническому обучению персонала, обучению в ИПК г.Москва, г.Санкт-Петербург, г.Дзержинск, г. Алматы.

В период пуска в эксплуатацию четырех автоматических станций контроля атмосферного воздуха и передачи данных анализаторов в Гидромет принимала активное участие. Н.А.Силина награждена медалями «За трудовую доблесть» и «Ветеран труда». Ей присвоено почетное звание «Кадровый работник».

В каждой лаборатории есть специалисты, которых отличает высокая компетентность в своем деле. Большой личный вклад в развитие товарной лаборатории внесли Мария Сергеевна Жидкова, Вера Петровна Вяхирева, Надия Гарифовна Тарабрина. Они занимались внедрением новых методов испытания по выпуску кокса прокаленного, топлива ТС-1, автомобильных и дизельных топлив. Одни из первых осваивали новое автоматическое оборудование и выполняли анализы на аппаратах фракционного состава. Выполняли сложные аналитические методы испытаний: определение микроэлементов в коксе; железа, марганца, свинца в автомобильных бензинах; ванадия в вакуумном газойле; платины в отработанном катализаторе. Осуществляли исследовательские работы по подбору присадок к топливам. Сейчас все они на заслуженном отдыхе. Эту же работу продолжает выполнять передовики производства Ая Юрьевна Горшкова, Жанар Зинуллаевна Нурсултанова.

С 2008 года работой товарной лаборатории руководит Наталья Александровна Плотникова. В ЦЗЛ работает с 1981 года. Как и многие ее коллеги, трудовой путь она начала лаборантом 2 разряда санитарно-промышленной лаборатории. Ей очень повезло с руководителем, обучавшую ее «азам» химических анализов. Через некоторое время она переходит в товарную лабораторию. В качестве лаборанта санитарно-промышленной лаборатории контролировала воздушную среду на новых, строящихся в связи с реконструкцией завода, объектах; осуществляла контроль выбросов дымовых газов. Наталья Александровна проводила испытания и паспортизацию новой продукции завода — дизельного топлива экологически чистого (ДЛэч), дизельного топлива зимнего экологически чистого (ДЗэч), серы технической газовой гранулированной, автомобильных бензинов класса Евро в соответствии с требованиями Технического регламента «Требования к безопасности бензина, дизельного топлива и мазута». Сейчас

занимается обеспечением освоения и внедрения современных, автоматических аппаратов определения смазывающей способности, сероанализаторов, индукционного периода, типов углеводородов и др. Как начальник товарной лаборатории Н. А. Плотникова обеспечила выполнение исследовательских работ по подбору депрессорных, высокооктановых, антиокислительных, противоизносных присадок к топливам, рецептур приготовления автомобильных, дизельных топлив. За добросовестный труд Н. А. Плотниковой присвоено почетное звание «Кадровый работник», также награждена Благодарственными письмами.

Большая заслуга ветеранов труда в развитии контрольной лаборатории, ведь в свое время они тоже осваивали новые методы и оборудование, и делали безупречно анализы: Светланы Мусагалиевой, Ларисы Александровны Чукалиной. Эстафету труда приняли у них инженер-химик Нилжан Сарсеновна Абуова, лаборанты Наталья Юрьевна Истомина, Валерия Еффионовна Ким, Зульфира Гарифовна Сафарова, занимавшиеся в 2006 году организационной работой по проработке и реализации графика аналитического контроля нового проектируемого производства КУ ГБД. Они непосредственно принимали участие в оснащении и внедрении современным автоматическим оборудованием лаборатории, освоении новых прогрессивных методов анализа. Ими освоены и внедрены ГОСТы, ТУ зарубежных стандартов. Освоены и внедрены высокочувствительные автоматические анализаторы: Еврогласс – TN/TS/TX для определения содержания серы, анализатор азота-TN-110, анализатор – **Horiba**, плотномер ДМА-4500, колориметр Ловибонд, автоматический аппарат определения фракционного состава **Optidist, AD 86 5G-2**, аппараты застывания – CPP 5 G 2, MPP 5Gs, экспресс-анализатор – MINIVAPVPS. Все они – наставники вновь принятых работников и являются руководителями производственной практики студентов.

Добрый след в жизни коллектива оставила Елена Ивановна Капуова, проработавшая долгие годы начальником контрольной лаборатории. Со школьной скамьи полюбилась ей наука – химия, поэтому, окончив школу (жила она тогда в Алма-Ате), стала работать лаборантом в Институте органического катализа и электрохимии АН КазССР. Через три года поступила в Казахский государственный университет им. С.М.Кирова на химический факультет, на кафедру органического катализа. После окончания, в 1976 году Елену Ивановну направили на работу в Гурьев в Институт химии нефти и природных солей АН КазССР, в лабораторию химии нефти и газа на должность инженера, а позже научного сотрудника.

С 1981 по 1992 годы она работала в патентном отделе института, проводила экспертизу заявок на изобретения. В это время закончила Центральный институт повышения квалификации руководящих работников и специалистов народного хозяйства в области патентной работы в Москве. После защиты диплома, получила квалификацию патентовед.

На завод Е. И. Капуова пришла в апреле 1992 года. Ее приняли на должность инженера товарной лаборатории. Руководство ЦЗЛ сразу распознали в ней грамотного специалиста, и через год Елену Ивановну назначили начальником контрольной лаборатории. В ней сочетаются требовательный руководитель и удивительной души человек. Работники лаборатории говорят, что с ней очень легко работать, что она никогда не давит на них своим положением и авторитетом. Даже, когда работник в чем-то провинился, старается так решить проблему, чтобы не обидеть человека.

«Учиться и учиться» — таким было жизненное кредо Е. И. Капуовой. И, поэтому постоянно занималась над своим уровнем, всегда была в курсе новшеств в технологии.

В ЦЗЛ постоянно проводятся самими работающими занятия по производственному обучению, по повышению квалификации. На этих занятиях специалисты делились знаниями со своими коллегами, и это очень полезно для начинающих. Так вот, к таким занятиям Елена Ивановна очень тщательно готовилась, подбирала много дополнительного материала, чтобы как можно доступнее преподнести новую тему. Она проходила стажировку во Франции по освоению приборов-автоматов фирмы «ИОЛ», обучалась на компьютерных курсах, где получила соответствующий сертификат. Занималась в Алматинской Академии метрологии и качества на теоретических курсах подготовки эксперт-аудиторов по сертификации систем качества и сейчас она признана лучшим квалифицированным эксперт-аудитором ЦЗЛ. Неоднократно участвовала в Международных семинарах по сертификации и управлению качеством в условиях рыночной экономики под эгидой ВНИИС. Своих молодых подопечных Е. И. Капуова обязательно направляла учиться в ВУЗы и всегда помогала им в освоении новых знаний.

Когда посол Украины посетил ЦЗЛ, Елена Ивановна познакомила его с работой лаборатории. Очень грамотная экскурсия понравилась послу и, прощаясь, он изрек фразу: «Какие, оказывается, высококвалифицированные специалисты работают у вас!».

За высокие производственные показатели Е. К. Капуова была награждена медалью «За трудовые заслуги», Благодарственными письмами в честь 10-й годовщины независимости Казахстана от Правительства РК и от Ассоциации «КазЭнерджи». Ей были присвоены звания «Кадровый работник», «Лучший рационализатор». В 2010 году Елена Ивановна вышла на заслуженный отдых.

В санитарно-промышленной лаборатории работают очень компетентные специалисты. Среди них можно назвать Светлану Анатольевну Пастухову — лаборанта 6-го разряда, Ольгу Михайловну Ульченкову — лаборанта 5-го разряда, Галину Александровну Маринину — лаборанта 6-го разряда, Светлану Сисембаевну Шапабаеву — лаборанта 5-го разряда.

Именно эти специалисты составляют костяк коллектива. Ежедневно лаборанты, несмотря на погодные условия, в жару, холод, грязь и снег, производят отбор проб воды и воздуха, и на высоких дымовых трубах завода, и в горячих цехах. Ездят на отбор по степному бездорожью. Всего в санитарно-промышленной лаборатории работают четырнадцать человек. И почти все из них имеют высшее образование. Кроме своей основной работы все лаборанты в чистоте и красоте содержат большую закрепленную лабораторию.

Лабораторией на протяжении двенадцати лет руководила Антонина Николаевна Копенкина, в 2010 году она вышла на заслуженный отдых. Санитарно-промышленная лаборатория дважды принимала участие в аттестации производственных объектов завода по условиям труда с определением пыли, микроклимата и вредных химических веществ в воздухе рабочих зон. А. Н. Капенкина организовывала освоение и внедрение прогрессивных методов испытаний по определению вредных веществ в сточной воде, воздухе и выбросах с применением современного испытательного оборудования. Перечень испытаний был дополнен определением сажи и предельных углеводов в выбросах, взвешенных веществ, сажи в атмосферном воздухе, АПАВ и БПК<sub>5</sub> в сточных водах. В 2006 году организовала лабораторный контроль работы очистных сооружений и новой градирни завода, внедрение новых методов, приборов фирмы «Hach» для определения фосфора, сероводорода, остаточного хлора, ХПК, сульфатов.

Возглавляемая А. Н. Копенкиной лаборатория прошла дважды аккредитацию, в 2008 году была награждена дипломом, как победитель Республиканского общественного смотра безопасности и охраны труда в номинации «Лучшая лаборатория», в 2009 году получила свидетельство по подтверждению участия в межлабораторных сравнительных испытаниях. Не только лаборатория, но и сама имела высокие награды. Трудовой путь ее был отмечен Благодарственными письмами, имя заносилось в Книгу Почета.

На смену Антонине Николаевне пришла молодая выпускница КазНТУ им. К. И. Сатпаева Асель Утесиновна Уандыкова. С 2005 года она на заводе, но за очень короткое время сумела показать свою подготовленность к работе. За короткое время освоила все испытательное оборудование и МВИ, ГОСТы по определению вредных веществ в сточной воде. Принимала непосредственное участие во внедрении нового современного зарубежного испытательного оборудования — спектрофотометр DR/2400, термоблок DRB 200, Олеометр «ОСМА-310», VOD-Track, БПК-инкубаторы, портативный тестер растворимости, а также в освоении новых МВИ по методам «Hach» — фосфора, остаточного хлора, сероводорода, сульфатов и т.д. для аналитического контроля при пуске установки БОСВ. В 2007 году

организовала переезд и монтаж оборудования в новом здании лаборатории на территории БОСВ цеха №8 и, будучи лаборантом, успешно руководила «группой анализа сточных вод» при санитарно-промышленной лаборатории. Несмотря на молодость лет, уже стала наставником, обучает вновь принятых работников. Освоила новые методы СТ РК по определению нитратов, сульфатов, хлоридов в сточной воде. Принимала активное участие в Республиканском общественном смотре безопасности и охраны труда за 2008 год в номинации «Лучшая лаборатория». По словам руководителей ЦЗЛ, уже через неделю, было видно, что на такого специалиста можно положиться. В 2010 году Асель Утесиновну назначили начальником санитарно-промышленной лаборатории.

Грамотные специалисты работают в лаборатории реагентов и газов. Среди них можно назвать инженера Светлану Джетпискалиевну Бисалиеву, принимавшую непосредственное участие в освоении новых методов аналитического контроля при пуске установок ППНГО, автора и соавтора рационализаторских предложений; Райхан Темировну Хасанову, в обязанности которой входит недопущение попадания к потребителю некачественной продукции, занимающуюся освоением хроматографических методов анализа газов, нефти и нефтепродуктов.

Активную жизненную позицию занимает Надежда Ивановна Бородина. С 1994 года она работала в ЦЗЛ. Одиннадцать лет проработала лаборантом химического анализа. Будучи лаборантом, в течение одиннадцати лет успешно руководила Испытательной службой — подразделением ЦЗЛ со специфическим для завода направлением: контролировала производство и выпуск шампуней, чистящих и пеномоющих средств, упаковочной, медицинской тары, пластиковых канистр и много другого, а с 1988 года — деэмульгаторов, пенообразователей, реагентов промывки скважин и т.д. С февраля 2005 года Надежда Ивановна Бородина возглавила лабораторию реагентов и газов, созданную из собственных ресурсов ИЦ «ЦЗЛ». Организовала освоение и внедрение современных, автоматических хроматографов со сложным программным обеспечением. Обеспечила контроль качества новых производств КУ ГБД, УПС, УПОВ, УПТА., автомобильных, дизельных топлив класса Евро-2.

В 2008 году лаборатория реагентов и газов расширяется. Усилия начальника лаборатории были направлены на обучение вновь принятых работников. Проработала графики аналитического контроля нового производства КПА (I, II фазы), **обеспечила составление заявок на новое оборудование**, НД на методы испытаний. Руководя серьезным и ответственным участком, Надежда Ивановна вела активно общественную работу. Долгие годы была председателем профсоюзного комитета ЦЗЛ. Уйдя на заслуженный отдых, Н. И. Бородина в курсе всех дел на заводе. Ее выступления на общественных слушаниях отличают глубокие знания по переработке

и высокая компетентность. Трудовой путь Надежды Ивановны отмечен медалью «Еңбектегі жетістіктері үшін», Благодарственными письмами в честь 100-летия нефтяной промышленности Казахстана и 10-й годовщины независимости Казахстана. Ее имя заносилось в заводскую Книгу Почета.

Сейчас этой лабораторией руководит Елена Леонидовна Куликова, работающая на заводе с 1986 года. Начинала трудовую деятельность лаборантом контрольной лаборатории 2 разряда после окончания СПТУ-4. Освоила работу на единственном в то время хроматографе ЛХМ-80, помимо аналитических методов анализа. И, в дальнейшем, все хроматографы, а их сегодня 16 запускались при ее непосредственном участии. Совершенствовалось техническое оснащение лаборатории хроматографическими программно-аппаратными комплексами, и у Елены Леонидовны была потребность в дополнительных знаниях. Она заканчивает Атырауский политехнический колледж по специальности «Техник-технолог переработки нефти, газа и угля» и в 2007 году — Атырауский институт нефти и газа по этой же специальности. Образование получает без отрыва от производства. Училась на курсах повышения квалификации. Умело сочетая опыт и новые знания, активно участвует в разработке рационализаторских предложений. Стоит отметить организаторские способности Е. Л. Куликовой, ее инициативность. Удостоена звания «Кадровый работник».

И все-таки, без сильных мужских рук, не пошли бы дела на лад. Опорой для сотрудниц ЦЗЛ стал Валерий Сергеевич Тарабрин. На заводе он работает с 1966 года, ни много, ни мало, а это уже 45 лет. Раньше работал в цехе №2 товарным оператором, на установке каталитического риформинга, и в 1992 году был переведен механиком в ЦЗЛ. В качестве механика В. С. Тарабрин возглавляет работу по обеспечению жизнеспособности цехового хозяйства. Принял активное участие в контроле строительства новых зданий ИЦ ЦЗЛ и склада, в переезде ЦЗЛ из старого здания в новое. Внес большой личный вклад в организацию освоения и внедрения новых технологических систем в новых зданиях ИЦ «ЦЗЛ» и складе. Очень знающий специалист. За свой добросовестный труд награжден медалями «Қазақстан мұнайына 10 жыл», «Ветеран труда», «Еңбектегі жетістіктері үшін», многочисленными Благодарностями и грамотами.

Сейчас перед специалистами ИЦ «ЦЗЛ» стоят большие и ответственные задачи. На заводе идет строительство комплекса по производству ароматических углеводородов, и уже к декабрю 2013 года надо подготовить инженеров, лаборантов к новой работе. Предстоит освоение новых методик, новых анализов. Сейчас уже занимаются закупом недостающего оборудования.

Центральная заводская лаборатория прошла за двадцать лет большой путь. Она стала и оснащенные, и профессиональнее. А главное, что она сумела сохранить все лучшие трудовые традиции, заложенные в далекие со- роковые.

### *Электроцех*

В состав завода входит электроцех, или его иначе называют цех №6. В своей работе он руководствуется правилами технической эксплуатации электроустановок и потребителей, правилами устройства электроустано- вок, правилами безопасности и охраны при эксплуатации электро- установок. В состав электроцеха входят: служба эксплуатации, электро- ремонтная мастерская, электротехническая лаборатория.

Как самостоятельный цех существует с 1968 года. В последние двад- цать лет у этого цеха было два руководителя. Это Игорь Иванович Юрчук – Колосовский и Максим Галлямович Досмаилов.

Игорь Иванович поступил работать на завод в ноябре 1987 года заме- стителем начальника цеха №6. К этому времени он был состоявшимся специалистом и руководителем. Был начальником смены на РайТЭЦ. По- сле окончания факультета организаторов промышленного производства и строительства при Казахском политехническом институте, он получа- ет новое назначение на главного энергетика ППТУЗ, а затем становит- ся начальником ПТО Казэнергонефти. С 1992 года до ухода на заслужен- ный отдых он работает начальником цеха. Первая проблема, с которой он столкнулся в работе, это текучесть кадров. Казалось бы, в 1992 году зара- ботная плата заводчан была стабильной, и не хуже, чем на других пред- приятиях, но тем не менее, квалифицированные специалисты не задер- живались надолго в цехе, и поэтому работало много случайных людей. С улучшением благосостояния работающих на заводе, в цехе стал скла- дываться коллектив знающих, опытных специалистов, на которых мож- но положиться, с которыми можно было слаженно трудиться. А это очень важно, так как работа электроцеха напрямую связана с работой всех под- разделений завода, ведь специалисты цеха отвечают за связь, эксплуата- цию и ремонт электротехнического оборудования. Игорь Иванович сразу же показал большую требовательность в работе к себе и к тем, кто трудит- ся рядом. Может быть, поэтому сослуживцы отмечают, что с тех пор как он стал руководить цехом, в коллективе поднялась трудовая дисциплина. Помогал Игорю Ивановичу накопленный опыт оперативной работы, и со- трудники его ценили как отличного специалиста и хозяйственника, боле- ющего за производство и всегда старающегося отстаивать интересы ра-ботающих в цехе. Очень много было сделано им в период Японской ре-

конструкции. Работники цеха брали на обслуживание новые технологические установки, и туда были направлены лучшие электромонтеры.

На данном этапе всей работой в цехе руководит Максим Галлямович Досмаилов. Казалось, что только недавно он переступил порог заводской проходной, а уже прошло тридцать пять лет. Выросший на заводе, кроме специального образования, обладает большим практическим опытом работы. Максим Галлямович прошел путь электромонтера ЭТЛ, заместителя начальника цеха, заместителя главного энергетика. В 2007 году его назначают начальником цеха №6. В это же время заместителем начальника назначают молодого специалиста, грамотного мастера участка ЦРП-1 службы эксплуатации Болата Жексенгалиевича Сагизбаева.

Служба эксплуатации самая многочисленная. Она включает в себя пятьдесят семь человек оперативного персонала. В обязанности службы эксплуатации входит контроль за состоянием оборудования, обеспечение работы этого оборудования в нормальном режиме, устранение неисправностей. Руководит этой службой Сергей Александрович Максимов. Сергей Александрович полностью освоил электрооборудование завода, зарекомендовал себя знающим и грамотным специалистом. Он повысил свою квалификацию до 6 разряда и становится старшим электромонтером службы эксплуатации. Максимова неоднократно посылали на курсы повышения квалификации, а в 1987 году его назначают старшим мастером службы эксплуатации. Так как опыту работы необходимо знание, в 1997 году Сергей Александрович поступает учиться на заочное отделение в Алматинский энергетический институт, а сейчас еще закончил обучение в Атырауском институте нефти и газа. В 1998 году его назначают начальником службы эксплуатации цеха №6. Максимов, имея большой практический опыт, передает его новому поколению рабочих, умело организует работу в нормальной и аварийной ситуации, принимает активное участие во внедрении и реконструкции электрооборудования на заводе, имеет ряд внедренных рационализаторских разработок. Электроремонтная мастерская (ЭРМ) объединяет тридцать семь человек, и руководит Александр Георгиевич Бородин. Ревизией и ремонтом электрооборудования занимаются мастера Э. В. Тарабрин, В. В. Масловский, Д. А. Первушин. Служба ЭРМ обеспечивает ремонт электрооборудования, устранение аварийных ситуаций, выполнение графиков ППР электрооборудования. Персонал этой мастерской состоит не только из электромонтеров по ремонту электрического оборудования. В его состав входят люди различных профессий, без которых невозможно проведение полноценного комплекса работ по ремонту: токарь У. Джукишева, газосварщик Т. И. Абдиев, аккумуляторщик А. М. Денисенко, кабельщики – спайщики – О. И. Шачнев и В. В. Ковалев, водитель В. А. Иванов и П. А. Чекишев, кладов-

щица А. Ф. Ковалева, экономист В. М. Завалова, мастер ППР Е. Н. Рожин.

Электротехническая лаборатория (ЭТЛ) является ремонтно-эксплуатационной службой цеха по техническому обслуживанию, наладке и ремонту устройств релейной защиты и автоматики, высоковольтному испытанию электрического оборудования и средств индивидуальной защиты. Руководит электротехнической лабораторией Асуат Ганиевич Мендибаев, в которой заняты 15 человек. В лаборатории работают высококвалифицированные специалисты. В настоящее время в связи со стремительным развитием науки и электротехники необходимо повышать свой профессиональный уровень. ИТР и работники ЭТЛ проходят обучение на курсах по повышению квалификации в Астане, Алматы, Москве, Омске. Работники электротехнической лаборатории занимаются наладкой, монтажом и эксплуатацией релейной защиты и автоматики высоковольтных линий, испытанием электрооборудования и кабельных сетей, проводки и испытанием заземления, молние- и грозозащиты.

Особенно напряженная работа у сотрудников в теплый период года, то есть с марта по октябрь. Работники цеха обслуживают 96 силовых трансформаторов, 1250 электродвигателей, 50 подстанций, сотни километров кабельных линий, а у каждого двигателя есть автоматическая защита, пусковая аппаратура и все это требует постоянного внимания и, по необходимости, обеспечение ремонтom. По словам главного энергетика В. Б. Поленова, наша заводская ЭТЛ — очень сильная в профессиональном плане, и ей нет равных в регионе.

Основу коллектива цеха составляют люди верные своему делу, цеху и имеющие огромный опыт, при этом шагающие в ногу со временем, осваивающие новые технологии и инновации: У. Джумабаев, Т. Такишев, Ж. Сагизбаев, Р. Еникеев, И. Парфенов, В. С. Железнов, В. К. Кузнецов, Х. Ергалиев, В. Тарабрин, Т. Кулмагамбетов, Е. Манасов, Б. Избасаров, Е. Кульчманов, В. Шляпин, Р. Калекенов, А. Урумбельников, Н. С. Милехина, Л. Хван, С. С. Карымсакова, Ф. Улченков, А. Утеулиев, С. Измайлов, С. Туралиев.

Все они обслуживают технологические установки, территория которых разбита на 4 участка. Первый участок включает АТ-2, цех №4, резервуарный парк, заводоуправление, которым руководит Салимжан Сисенов. Во второй участок входят П «ПНГО» (АВТ, ЛГ, азотная станция, факельное хозяйство), водоблок, очистные сооружения, нефтеловушка. Здесь руководит Нурлан Калекенов. Алексей Усачев обслуживает цех №5. В последний участок входят все новые установки, введенные в эксплуатацию после реконструкции 2003-2006 г.г., и руководит этим участком Валерий Чеплаков.

В настоящее время практически не существует производственных и технологических процессов, в которых электроэнергия не являлась важ-

нейшим компонентом. Электроцех занимает особое место среди других вспомогательных производств.

После проведения реконструкции завода значительно увеличилось и модернизировалось практически все энергохозяйство завода, что значительно усложнило работу энергетиков. Резко возросла сложность работы обслуживающего и ремонтного персонала всех служб цеха, так как обновление и оснащение новейшими электронными системами электрооборудования достаточно сложное и требует от персонала цеха высокого профессионализма. И они справляются, обеспечивают безотказную работу электрооборудования и бесперебойное снабжение технологических установок электроэнергией.

### *Энергетика*

Основной задачей ТЭЦ является бесперебойное электроснабжение заводских потребителей. В 90-е годы для заводской ТЭЦ выделялись значительные средства и принимались меры по обновлению энергооборудования основных подразделений ТЭЦ (турбинного, котельного и электрического цехов), по поддержанию работоспособности всех объектов цеха, укреплению руководящих кадров станции и всего обслуживающего персонала.

В период реконструкции 2003 – 2006 г.г. был проведен ряд мероприятий, позволивших ТЭЦ остаться работоспособным и отвечающим современным требованиям. После пуска в эксплуатацию новых технологических установок, потребителей тепла, электроэнергии и других энергоносителей стало значительно больше. Заводская ТЭЦ в полном объеме удовлетворяла потребность завода в энергоносителях.

Обновлению и реконструкции подверглись практически все подразделения ТЭЦ. Коренным образом реконструкция коснулась котельного и турбинного цехов.

Ввод в эксплуатацию парового котла Е-50-3,9-440ГМ-1 ст. №№ 9, 10 паропроизводительностью по 50 т/ч каждый, производства АО «Белэнерго-маш», дал возможность ТЭЦ увеличить выработку пара, и полностью обеспечило потребности паропотребления новых установок и завода в целом. Новый котел имел более высокий КПД и значительно более экономичнее старых котлов. У него намного ниже процент продувки и существенно лучше режим горения, ввиду наличия воздухонагревателя. Параметры пара более соответствуют установленным паровым турбинам, что также способствует повышению экономичности и надежности их работы.

Также была установлена паровая турбина П-6-3,4 ст. №3 мощностью 6 МВт в машинном отделении существующего главного корпуса в комплексе с водооборотной системой ТЭЦ.

В 2008 году была произведена установка котлоагрегата Е-75-3,9-440ГМ-1(№11) в новом главном корпусе ТЭЦ.

Ввод в действие турбоагрегата ст.№3 позволил существенно поднять выработку электроэнергии, что позволило значительно сократить потребление электроэнергии на нужды завода со стороны энергосистемы.

Введенная в эксплуатацию обратная система водоснабжения с градирней, позволила резко сократить потребление технической воды с реки Урал. Раньше расход технической воды из реки в летний период при работе двух турбин составлял 1 500 м<sup>3</sup>/час, теперь при работе трех турбин составляет 2 500 м<sup>3</sup>/час, а летом это количество увеличивается до двух раз. Ввод в эксплуатацию новой градирни дал возможность брать воду из реки Урал не более 300-350 м<sup>3</sup>/час для водоподготовки и подпитки этого объекта.

К настоящему времени на рассматриваемом объекте осуществлены в полном объеме три пусковых комплекса по ранее выданной рабочей документации:

Обновление и реконструкция основного энергооборудования значительно усложнило процесс энергопроизводства на станции: заметно расширилась зона обслуживания персонала, резко возросла напряженность работы обслуживающего персонала всех подразделений ТЭЦ, так как обновленное и оснащенное новейшими электронными системами энергооборудование достаточно сложное и требовало твердых знаний и навыков в работе.

В марте 2009 года был утвержден Общенациональный план мероприятий по реализации Послания Главы государства народу Казахстана «Через кризис к обновлению и развитию». Особое значение в Общенациональном плане уделено развитию энергетических и транспортных инфраструктурных объектов, а именно, предусмотрено «Выведение нефтеперерабатывающей отрасли на современный технический уровень, достижение которого обеспечит потребности страны в качественном моторном топливе, авиационном керосине, сырье для нефтехимии и других нефтепродуктах».

Одним из наиболее актуальных вопросов на сегодня, учитывая краткую ежегодную динамику роста тарифов от производителей электроэнергии, является необходимость развития собственной ТЭЦ Атырауского НПЗ с целью полного закрытия потребностей действующего производства тепло- и энергоресурсами.

В соответствии с протоколом управляющего комитета по реализации инвестиционных проектов АНПЗ от 5 марта 2010 года, принято решение о вынесении в установленном порядке на инвестиционный Комитет АО «Торговый Дом КазМунайГаз» проекта «Развитие ТЭЦ на Атырауском НПЗ».

Целью проекта является: повышение эффективности функционирования завода, за счет увеличения действующих мощностей ТЭЦ, и обновле-

ния предприятия с использованием новейших технологий и оборудования; полное покрытие действующего производства в потребностях пара и электроэнергии путем собственной выработки, снижение затрат на покупную электроэнергию; повышение эффективности использования существующих мощностей, с целью увеличения производственно – экономических и коммерческих показателей АО «Торговый дом «КазМунай-Газ» и ТОО «Атырауский НПЗ»; приведение к нормам действующего производственного объекта; обеспечение безопасной эксплуатации ТЭЦ с внедрением автоматизированной системы управления технологическим процессом на базе микропроцессорной техники; снижение опасного воздействия производства на окружающую среду.

Стратегическая цель инвестиционного замысла состоит в организации современной технической базы на действующем предприятии – ТОО «АНПЗ» по выработке пара и электроэнергии в объемах действующего производства.

В результате реализации Проекта обеспечивается: установка нового оборудования, взамен морально и физически изношенного; возможность использования попутного газа на вновь устанавливаемых котлах; оптимизация существующей схемы топливоснабжения новых котлов; увеличение до 30 МВт установленной мощности ТЭЦ с установкой турбоагрегата ст. № 4; снижения расходов на покупную электроэнергию со стороны; улучшения экологической обстановки за счет использования в качестве топлива попутного/природного газа.

В составе Проекта «Развитие ТЭЦ» предусматривается строительство двух объектов: замена 4-х паровых котлов в старом главном корпусе с завершением в 2011 году, комплекс работ по монтажу турбоагрегата П-12/13-3,4/1,0 с завершением в 2012 году. В области энергетики предусмотрено произвести ряд замены оборудования.

Большой вклад в развитие заводской ТЭЦ в разные времена внесли Ю. Г. Аббазов, Г. К. Касанов, А. А. Хрестокаянц, И. Р. Савка, М. А. Алиев, Д. Тулегенов, С. Губанищев, В. Бердинских, С. Тулеков, С. Сабирзянов, В. Пак.

### ***Ремонтно-механический цех***

Ремонтно-механический цех в своей деятельности охватывает большой диапазон ремонтных работ на установках завода. Занимается капитальным и текущим ремонтом согласно заводскому графику ремонтов, также ликвидацией последствий нештатных ситуаций. Рационально иметь заводу свой цех, который «под рукой», в котором выросла не одна смена квалифицированных специалистов.

Основная деятельность РМЦ направлена на профилактические и ремонтные работы в цехах. Для качественного и своевременного проведения работ в РМЦ создан ряд подразделений: насосно-компрессорная группа, участок по ремонту запорной арматуры, участок по ремонту вентиляционных установок, котельно-сварочная группа, токарный парк, вибродиагностика и балансировка, лаборатория неразрушающего метода контроля.

В мастерской насосно-компрессорной группы проводятся слесарные работы по всем видам ремонтов насосов, компрессоров и другого динамического и технологического оборудования заводских установок. Работы проводятся как внутри мастерской, так и непосредственно на территории технологических установок. Также на территории насосно-компрессорной группы есть участок по ремонту запорной арматуры. Здесь производится ревизия, ремонт и испытание запорной арматуры, обратных клапанов и ППК технологических установок.

Вентиляционное отделение предназначено для ремонта и монтажа вентиляционных установок, а также для изготовления воздухопроводов, деталей и узлов, предназначенных для вентиляционных установок.

Котельно-сварочная группа занимается выполнением заказов цехов завода по ремонту и изготовлению металлоконструкции, реставрацией роторов, валов, вальцовкой труб, изготовлением и ремонтом трубных узлов.

В токарном парке РМЦ изготавливают новые и восстанавливают изношенные детали. Парк оснащен разнообразным станочным оборудованием: токарными, фрезерными, сверлильными, шлифовальными станками. Имеются всевозможные приспособления, инструменты для качественного изготовления деталей.

Работа группы вибродиагностики объемна и направлена на ежедневный контроль технического состояния узлов насосного оборудования технологических установок завода, и ежедневных экспертных оценок технического состояния узлов насосного оборудования на основании полученных результатов измерений с постановкой диагноза. Также предоставляет рекомендации руководству технологических установок о прогнозируемых сроках и объемах технического обслуживания агрегатов, производит корректировку (изменения) вида ремонта и календарных сроков в графиках ППР с целью вывода насосного оборудования в ремонт по результатам диагностики и оформляют заключения о техническом состоянии узлов насосного оборудования с указанием прогнозируемого срока безаварийной работы.

Самую большую численность РМЦ составляют слесари наружного ремонта, которые проводят все капитальные и текущие ремонты во всех цехах завода. Они же ремонтируют оборудование, аппараты, сосуды, занимаются заменой и ремонтом технологических трубопроводов, паропрово-

дов, проводят монтаж и демонтаж металлоконструкций и трубных узлов.

Группа по обслуживанию ремонта (гараж РМЦ) занимается обслуживанием, ремонтом и доставкой по заводу сварочных агрегатов. Имеется специальная техника — автопогрузчик и трактор.

С вводом новых технологических установок, осложняется работа РМЦ. Для качественного ремонта нужны квалифицированные кадры.

В ремонтно-механическом цехе трудится замечательный коллектив, возглавляемый Юрием Николаевичем Кустадинчевым. Сам он работает на заводе с 1992 года, и был принят заместителем начальника цеха, с 1995 года возглавляет этот цех. За время работы зарекомендовал себя как технически грамотный специалист, исполнительный работник и хороший организатор. В кратчайшие сроки решает технические и другие производственные вопросы. Постоянно повышает свой профессиональный уровень и работает над проблемой механизации производственных процессов ремонта. Является автором нескольких рационализаторских предложений. В составе заводской делегации неоднократно принимал участие в переговорах по реконструкции завода. В 1993 году фотография Ю. Н. Кустадинчева была вывешена на заводской Доске Почета. В 2004 году он был признан Лучшим механиком цеха.

Немалый вклад в развитие РМЦ внес Владимир Дмитриевич Братанов. На завод пришел уже зрелым специалистом в 1997 году. Работал механиком, главным инженером, с 2008 года — заместителем начальника цеха. В кратчайшие сроки решает технические вопросы.

За время работы В. Д. Братанов показал себя как квалифицированный, дисциплинированный и ответственный работник. Будучи механиком РМЦ, для улучшения условий труда подвел в гараж РМЦ горячую воду, трубопровод технического воздуха для монтажа автошин; перевел отопление гаража с парового на водяное; ремонтный бокс оборудовал смотровой ямой и тельфером; построил теплый бокс для сварочных агрегатов. Ни один капитальный ремонт не обходится без его активного участия, в процессе работы вносит предложения и замечания, положительно влияющие на результат проведенных работ.

Среди лучших работников РМЦ есть Юрий Александрович Яшков. После окончания Актюбинского железнодорожного техникума его призвали в армию на Сахалин. Служил он на морском тральщике боцманом. В 1984 году пришел работать в РМЦ завода. Начинал слесарем, затем его ставят мастером сварочной группы на технологическом участке металлоконструкций котельно-сварочного цеха. Видя его дотошность в работе и добросовестность, его группе доверяют изготовление самых ответственных конструкций. Например, изготовление пучков теплообменников. В его бригаде 6 слесарей и 20 сварщиков. Во время капремонтов сварщики работают совместно с бригадами слесарей наружного ремонта.

Бригадиром слесарей, которая принимает участие во всех капитальных остановочных ремонтах, является Михаил Александрович Яшков. Его бригада проводят ремонтные работы в печах, колоннах, реакторах, на теплообменных аппаратах. Сам он умело совмещает профессию строгальщика и газорезчика. Технически грамотный специалист. Умеет читать проектные чертежи.

Бригаде Геннадия Павловича Филиппова доверяют серьезные участки работы, потому что знают, эта бригада выполнит в срок и качественно. Принимает участие в подготовке площадок под вновь строящиеся объекты реконструкции АНПЗ. Производит ремонт колонн, теплообменной аппаратуры, монтаж трубопроводов, емкостей, сосудов. Постоянно осваивает передовые методы современных технологий. Является наставником молодежи. Своим опытом, трудолюбием подает положительный пример для молодежи.

Нариман Омурбеков пришел на завод в 1989 году слесарем по наружному ремонту. Сейчас он мастер насосно – компрессорной группы. Бригада производит ремонт насосов, компрессоров, динамического оборудования, а также ремонт клапанов, вентилях, редукторов, воздуходувок.

Александр Алексеевич Затюпа – высококвалифицированный специалист, способный решать любую проблему технического характера. Может выполнять любые пусконаладочные работы по ремонту уникального и самого сложного оборудования. Рядом с ним много молодежи, которая перенимает его практический опыт.

Эдуард Харенович Ким – человек, который всегда работает с душой, творчески подходит к порученному делу. Изготовленное им не только качественно, но и эстетически выдержано. Анатолий Данилович Бризгунов – один из самых ответственных и квалифицированных бригадиров. Он со знанием дела относится к любой работе, которую уже не надо проверять. Сложные виды ремонтов и реставрацию оборудования доверяют слесарю высшей категории Михаилу Дмитриевичу Ульянову.

Постоянно осваивает передовые методы современных технологий слесарь 6-го разряда Кадырбек Темиргалиевич Тлепов. В 2005 году находился в командировке по обмену опытом по ремонту технологического оборудования. В 2007 году проходил обучение в Англии г. Кеңдал, в компании «Фурманайт» по устранению утечек пара под давлением.

Дважды ему присваивалось звание «Лучший по профессии».

По ударному трудятся слесари в бригаде Нурлана Сериковича Темиргалиева. Как специалист хорошо знает свое дело. Тоже владеет несколькими профессиями. Награжден Почетной грамотой.

В токарном цехе РМЦ около 30 станков: фрезерные, сверлильные, токарные, шлифовальные и так далее, которые ломаются, и ремонтирует их Владимир Васильевич Котов – слесарь по ремонту металлорежущих

го оборудования. Работает он с душой, потому что любит дело, которому посвятил свою жизнь. Долгие годы совершенствовал он свою квалификацию. Он пришел на завод в 1992 году и до сих пор занимается ремонтом оборудования цеха. Ему было уже за 40, когда он закончил Алматинский политехнический институт по специальности "Технология машиностроения металлорежущих станков и инструментов".

В токарном парке РМУ долго и плодотворно трудятся не менее квалифицированные специалисты, такие как В. К. Сафронов, О. К. Карбаев., Жалгас Атабаев, Марат Нигметович Абдулов. От квалификации наших ремонтников зависит работа всего оборудования завода.

## СОЦИАЛЬНАЯ ПОЛИТИКА

Социальная политика Атырауского нефтеперерабатывающего завода включает в себя программы и мероприятия, направленные на решение наиболее актуальных вопросов социального развития коллектива, улучшение условий труда, обеспечения социальной защиты работников, организацию их отдыха и медицинского обслуживания.

Своей главной задачей в области социальной политики руководство предприятия считает создание условий для эффективной работы сотрудников, их профессионального роста, обеспечение возможностей для хорошего заработка и развитие культуры производства. Важнейшими факторами стабилизации социально-трудовых отношений в Товариществе являются повышение мотивации, рост производительности и качества труда персонала, сохранения и привлечения высококвалифицированных специалистов.

Руководством завода планомерно решались вопросы социального характера.

Еще при Советском Союзе, вышестоящие организации Москвы обязывали ведомственные предприятия к принятию коллективных договоров. На протяжении десятков лет находится в действие Коллективный договор — правовой акт, оформленный в виде письменного договора, подписанного в соответствии с Уставом ТОО «АНПЗ» представителем Работодателя — генеральным директором ТОО «АНПЗ» и представителем работников — председателем профсоюзного комитета завода. Это юридическое определение, а практически это наш Закон, по которому заводчане обретают социальную защищенность. Масштабные изменения в коллективный договор были внесены в начале 90-х годов. Так, в 1991 году, были установлены лечебные пособия к отпуску, по уходу за ребенком. С тех пор до сегодняшнего дня каждый заводчанин в зависимости от заводского стажа получает ежегодно к отпуску от 0,5 до 1,5 оклада. Оплата за протезирование, за путевки в санаториях, ритуальные услуги, обучение в ВУЗах самих рабочих и их детей — все это было до 1998 года. В тот год

многое поменялось в связи с тяжелым финансовым положением завода. Некоторые льготы были отменены.

Ежегодно в коллективный договор вносятся изменения, и многие из них, стоящие на защите интересов рабочих. Согласно коллективному договору работники завода имеют большие социальные льготы. От завода каждый работник получает по два оклада в юбилейные даты — в связи с 50-летием и 60-летием и по три оклада при уходе на заслуженный отдых.

С самого начала строительства завода решались социально-бытовые проблемы трудящихся. За счет собственных средств строились жилые дома. Так, за последние двадцать лет были построены: в 1992 году — 50-ти квартирный жилой дом в микрорайоне «Авангард»; в 1995 году — 27-квартирный жилой дом в микрорайоне «Привокзальный» и 6-ти квартирный жилой дом в Жилгородке; в 1996 году — 100 квартирный жилой дом в микрорайоне «Строитель» и 40-ка квартирный жилой дом по улице Шарипова; в 2000 году — 72-квартирный дом серии «Мобиль»; в 2006 году — 48-ми квартирный дом по улице Ауэзова и 72-х квартирный дом в Жилгородке; в 2009 году — коттеджный городок из 40 домов. В 2011 году начато строительство нового жилого дома. Сотни заводчан улучшили свои жилищные условия за этот период времени.

Работникам и пенсионерам завода, чьи дети посещают заводское детское дошкольное учреждение, компенсируется разница между стоимостью содержания детей в детском дошкольном учреждении и родительскими взносами. Работникам, чьи дети не посещают заводское детское дошкольное учреждение, но посещающее городское детское дошкольное учреждение, производится доплата в размере минимальной заработной платы, установленной Законом РК «О республиканском бюджете».

Социальная сфера предприятия очень обширна. Это, в первую очередь, забота о здоровье работников завода, забота о подрастающем поколении.

До 2002 года у завода был свой профилакторий, в котором по бесплатным путевкам могли отдохнуть заводчане, их дети, пенсионеры. В связи с проводимой в то время политикой реструктуризации непрофильных активов, профилакторий был продан. Но у завода остался свой медицинский пункт, который называют цехом здоровья, и он точно соответствует этому названию и своему назначению. Здесь рабочие получают квалифицированную медицинскую помощь, без отрыва от производства поправляют свое здоровье. К их услугам грязевые процедуры, различные ванны, КВЧ, парафин, всевозможные инъекции, электролечение, массажи. Здесь до 2011 года инженерно-технический и рабочий персонал проходят медицинский осмотр. С этого года, согласно договору с медицинской страховой компанией медосмотр проходят в клинике. Заводчане имеют возможность поправить свое здоровье в лучших больницах и клиниках Казахстана.

Долгие годы в профилактории, затем в медицинском пункте работала главным врачом Людмила Константиновна Санцакова — опытный врач и профессиональный руководитель. Всеми организационными вопросами по комплектации оборудованием лечебных кабинетов занималась лично. Сама же занималась подбором кадров. Через руки Людмилы Константиновны прошли сотни пациентов, и многих помнила по именам.

Она душой болела за человека и прикладывала все силы для выздоровления. Сумела воспитать дружный коллектив. В медицинском пункте чувствуешь себя комфортно, потому что там тебя обязательно встретят тепло и помогут в выздоровлении. Благодаря умелому руководству главного врача Л. К. Санцаковой, многие заводчане получили квалифицированное лечение. За годы работы в области здравоохранения Людмила Константиновна неоднократно награждалась Почетными грамотами, и выносили ей Благодарности. Сейчас Л. К. Санцакова на заслуженном отдыхе, но сумела передать свой опыт Гульнаре Бекбаевне Кушековой, которая прикладывает все силы для сохранения работы медпункта на высоком уровне. Теплых и искренних слов заслуживает весь медицинский персонал: Людмила Евгеньевна Елизова, Табылды Узакбаев, Маржан Газизовна Досжанова, Майра Кадыровна Сейткалиева, Нурбике Канатовна Сагидыкова, Шолпан Койшегулова, Светлана Рамазановна Тастанбекова, Гульфариза Аманшиева, Жумагиз Сулейменова.

Забота о детях одна из сторон нашей деятельности. Ежегодно более 400 детей выезжают в лагеря отдыха в Алматы, Анапу, Кокчетав и другие города. Организацией отдыха детей заводчан на протяжении долгих лет занимается председатель женсовета Наталья Герасимовна Роговец.

Завод имеет свой детский комбинат, который был организован для детей заводчан дошкольного возраста. Ведется подготовка их к школе по специальной программе, согласованной и утвержденной Минобразования. Решением ГорОО с 1997 года преобразован в дошкольное учебное заведение по типу «минигимназия». Воспитатели и учителя деткомбината занимаются с детьми изоискусством, музыкой, ритмикой, физкультурой, валеологией, дают основу экономики в старших группах, занимаются изучением казахского языка в русских группах. Детский комбинат стал первой ласточкой в г. Атырау, работающей по программе «Stepbystep», которая позволила педагогам в тесном сотрудничестве с родителями раскрыть каждого ребенка как личность.

Большой вклад в развитие детского дошкольного образования вносит Бактылы Мулхайдаровна Отебалы. Под ее руководством детский комбинат стал одним из лучших дошкольных заведений города. Здесь не оставляют без внимания ни одного ребенка. Воспитатели постоянно со своими воспитанниками. Методика занятий, используемая там, заслуживает только похвальных слов.

С 1991 по 1997 год дети многих заводчан, да и сами заводчане сумели получить высшее образование за счет финансирования заводом. Более 400 человек получили высшее образование в лучших университетах и институтах России и Казахстана. Также две группы ребят были направлены на обучение в Болгарию и США.

Но в 1998 году по решению Правления в связи с тяжелым финансовым положением завода оплата за обучение была переведена на кредитную форму. В 2008 году вообще была прекращена.

С 2004 года по рекомендации национальной компании «КазМунайГаз» стала внедряться программа «Жас маман». По этой линии обучились десять человек в ведущих ВУЗах по основным заводским специальностям. Также завод за счет собственных средств обучал одаренных детей в Республиканской специализированной физико-математической школе в г. Алматы и в школе «Мирас» в г. Астана. Всего было обучено 25 детей.

На финансирование социальных программ в 2010 году было направлено 594 миллиона тенге, что на 71 процент выше 2009 года. Эти денежные средства были направлены на социальные выплаты по оздоровлению работников — 128 миллионов тенге, обеспечение работников горячим питанием — 162 миллиона тенге, организацию летнего оздоровительного детского отдыха — 50 миллионов тенге, частичную компенсацию стоимости содержания детей в дошкольном учреждении — 85 миллионов тенге.

Обычно об обществе судят по тому, как оно относится к старикам и детям.

Для пенсионеров завода большая надежда — это родной завод, весь трудовой коллектив, его руководство. Ветераны завода благодарны своему коллективу за то, что не забывают своих стариков, помогают жить, несмотря на трудности. Проявление истинного благородства, благотворительность — это добрая традиция заводчан, потому что во все времена в благотворительных мероприятиях города и области заводчане были одними из первых, кто приходил на помощь тем, кто в этом нуждался. В действии программа поддержки неработающих пенсионеров. Согласно этой программе неработающим пенсионерам предусматривается доплата к пенсии; выделяется бесплатно кокс и его доставка пенсионерам, проживающих в домах, где отсутствует центральное отопление; компенсируется стоимость годовой подписки на один экземпляр областной газеты по выбору пенсионера; компенсируется полная стоимость путевки для санаторно-курортного лечения. Также пенсионерам завода к юбилейным датам 60 лет и далее каждые 5 лет производятся выплаты в размере 3,5 — кратной минимальной заработной платы, утвержденной республиканским бюджетом на соответствующий финансовый год и другие социальные льготы.

Действительно руководство завода всегда проявляло и проявляет чуткость, заботу по отношению к своим ветеранам. Такая забота проявляется не от случая к случаю, а постоянно. В честь государственных праздников проводятся вечера встреч. Ветеранам помогают в ремонте их квартир.

В целях социальной защиты и оказания помощи, по решению Правления и профкома завода был создан клуб «Ветеран», который работает с 1991 года. Все помнят, какими тяжелыми были 1991-1992 годы повального дефицита, незащитности вчерашних работников и пенсионеров закрывавшихся предприятий. Инициатором, идейным вдохновителем создания клуба «Ветеран» выступил Александр Борисович Бычков при полной поддержке администрации завода. Сейчас клуб объединяет более 500 ветеранов, работа ведется на общественных началах. Председателем совета долгие годы был А. Б. Бычков — замечательный человек, который пронес через всю свою жизнь — беспокойный характер, неиссякаемую энергию, направленные на достижения новых высот. Каждый пенсионер был в поле его зрения. Сам уже в возрасте, а все стремиться оказать помощь более слабому. Ни одно мероприятие не обходится без его активного участия.

Мы не забываем участников Великой Отечественной войны и воинов-интернационалистов не только в дни великих праздников. Подарки, встречи, благотворительные обеды для них и пенсионеров завода стали традицией и, как правило, завод обязательно выделяет для этих целей немалые средства. Активно участвует завод в акциях милосердия, в месячниках «Забота», проводимых в области, не забываем о малоимущих в дни религиозных праздников.

В прошлые годы были выделены средства на возведение мемориала поэту М. Утемисову, на строительство мечети, оказана помощь Успенской церкви, школе-лицею, Дому престарелых, Дому ребенка, больницам и т.д. Стало традицией участие в проведении месячника «Забота» в рамках города. В дни месячника ежегодно около ста семьям завозится по 2 тонны бесплатно кокса. Оказывается материальная помощь, выделяются продукты питания малообеспеченным семьям, инвалидам детства и детям-сиротам.

Заводом оказывалась гуманитарная помощь беженцам в Дагестане, спецпереселенцам, пострадавшим от наводнения. Им были доставлены продукты питания на заводском автотранспорте. Оказывается спонсорская помощь спортсменам.

В 90-е годы завод активно сотрудничал в этом направлении с культурно-национальными центрами «Видергебург», «Согласие», «Лад» и т.д. Неоднократно благотворительную помощь оказывал завод и городу. Городскому детскому дому «Акбота» выделялись путевки в лагерь «Горное солнце» в г. Алматы. Завод брал на содержание выпускников детского дома и выплачивал им стипендии. Детскому дому выделялись моющие средства. К

новому учебному году завод дарил детскому дому промышленные товары.

В социальную службу завода раньше входил административно-хозяйственный цех. С 1992 года руководила этим цехом Валентина Константиновна Сулиева. В 1986 году после окончания химического отделения ГГПИ она пришла в ЦЗЛ работать лаборантом. Через год ее назначают начальником товарной лаборатории. Руководство по достоинству оценило ее деловые и организаторские качества, и в том же году переводят на должность инженера-химика товарной лаборатории. Валентина Константиновна отдает всю свою энергию этой работе и в 1992 году становится начальником контрольной лаборатории. Когда руководство завода стало искать, кого поставить возглавлять хозяйственно-административный цех, остановились на кандидатуре Сулиевой. В 2008 году была проведена реструктуризация, и ХАЦ был выведен из состава завода. На его базе было образовано ИП «Сулиева», которое сейчас занимается оказанием услуг на территории завода.

Для выполнения и координации хозяйственных работ в штат заводоуправления была введена должность администратора, на которую был назначен Сергей Владимирович Ульянов. Ранее он работал заместителем начальника ХАЦ, и поэтому другие кандидатуры не рассматривались. Свою судьбу с заводом он связал в 1995 году, и работал на рабочих должностях, прежде чем стать руководителем. Все хозяйственные вопросы решаются быстро и эффективно, но эта работа требует много сил. Ведь раньше целый штат цеха решал эти вопросы, а сейчас они на плечах одного человека. Сергею Владимировичу приходится в своей работе сталкиваться с большим количеством людей, и то, что здесь не возникают конфликты, только благодаря его коммуникабельности и тактичности. И надо отдать должное, он грамотно поставил работу. Своими наставниками он считает К. К. Кабденова и В. К. Сулиеву.

Наш завод имеет свое печатное издание. Почти каждый заводчанин получает заводскую газету «Новатор». Газета «Новатор» была учреждена в 1948 году. Это одна из старейших газет нашей области, после «Прикаспийской коммуны». Печать в наше время стала важным средством в работе, поток информации, постоянно поступающий и потребляемый нами, стал жизненно необходим. Современная пресса представляет собой сложное и многообразное явление. И наша газета стремится соответствовать требованиям времени. На протяжении всех лет она ведет летопись славных дел заводчан, рассказывая поэтапно о вводе новых технологических установок, о выпуске новых видов нефтепродуктов, о работе коллективов всех цехов. Газета имеет своих внештатных корреспондентов. Свои очерки, стихи в ней печатают заводчане. Первый номер газеты вышел в 1948 году. И с тех пор на страницах газеты освещалась заводская жизнь. Из года в год в ней рассказывалось о вводе всех технологических установок,

начиная с ввода в промышленную эксплуатацию технологических установок в 1945 году, о строительстве новых, о передовиках производства, об успехах на производстве и о многом интересном. С 2009 года газета имеет электронную версию, и она размещается на сайте. С 2010 года завод имеет свой сайт: [www.anpz.kz](http://www.anpz.kz). Все новости можно прочитать в интернете.

Визитной карточкой завода является зал истории и трудовой славы, созданный в 1995 году. В нем хранятся исторические документы, солидные гроссбухи фирмы «Баджер и сыновья», по которым монтировалось и проверялось еще невиданное в Советском Союзе американское оборудование, фотографии более полувековой давности, знамена и почетные грамоты. Именно здесь можно познакомиться с историей становления и развития славного предприятия.

На протяжении всей деятельности завода функционирует техническая библиотека. Читатели традиционно берут книги на бумажном носителе и с начала 2009 года создана электронная библиотека, работающая в режиме «on-line». **Сейчас фонд электронной библиотеки насчитывает более 2 000 книг.** Услугами заводской библиотеки пользуются все заводчане, их дети, студенты и школьники. Электронная библиотека была создана в союзе заместителя главного прибориста А. В. Языджи и специалиста по научно-технической информации Василины Олеговны Дурмановой. Вдвоем они разработали программу, и сейчас каждый пользователь локальной сети по заводу может ею пользоваться. Вся научная литература распределена по разделам. Вклад В. О. Дурмановой большой, и сейчас она прилагает большие усилия по увеличению книжного фонда электронной библиотеки.

В ТОО «Атырауский нефтеперерабатывающий завод» гордятся своими добрыми спортивными традициями. Еще в конце сороковых, начале пятидесятых годов нефтепереработчики отлично проявляли себя в футболе, легкой атлетике, плавании, баскетболе, теннисе и других видах спорта. Работники старейшего промышленного предприятия Казахстана и прежде, и теперь подают пример приверженности спорту, здоровому образу жизни. Каждый год спартакиада посвящается какому-то большому событию. Так уж получается, что мы — казахстанцы не можем жить без праздников. В этом году спартакиада посвящена 20-летию независимости Республики Казахстан и Дню работников нефтегазового комплекса Республики Казахстан.

Программа соревнований, как всегда, насыщена и разнообразна. Нефтепереработчики принимают участие в командных соревнованиях: легкой атлетике, перетягивании каната, волейболе, мини-футболе, баскетболе, велостэфете, плавании, а также личном первенстве по поднятию гири, шахматах, шашках, настольном теннисе и других спортивных играх. Цель спартакиады — поддержание корпоративных отношений между работниками и укрепление здоровья работников завода. Основная цель спар-

такиады - чтобы весь коллектив стал одной большой командой, предоставить возможность каждому сотруднику проявить себя в спорте.

Обычно судьями назначаются опытные спортсмены, из числа работников завода: Б. Жандауов, С. Гумаров, Ф. Маслов, А. Имашев, Д. Черкешбаев, Р. Абузьяров, В. В. Мартынов, Р. И. Мамутов, А. Химетуллин и ветеран труда Р. Х. Ли.

Организатором Спартакиад и соревнований является Берик Тасырович Иралиев. С детских лет он связал свою жизнь со спортом. Он — известный в городе футболист. Долгое время был директором заводского стадиона «Нефтяник». Сейчас работает на заводе методистом по спорту. Заслуга его в том, что с каждым годом на заводе становится больше желающих заняться спортом, принять участие в спортивных мероприятиях. И соревнования становятся праздниками для заводчан.

Уже ранее было сказано, что социальными и кадровыми вопросами на заводе занимается К. К. Кабденов. В его ведении раньше был административный отдел, функции которого с 2008 года были разделены между профкомом и управлением трудовыми ресурсами.

Решением социальных вопросов заводчан занимался административный отдел, руководимый Анатолием Ивановичем Андреевым. Квалифицированный специалист, общественник, человек, прошедший большую производственную школу. За плечами пуск установки прокалки кокса, многочисленные рационализаторские предложения. Учитывая его богатый опыт работы в профсоюзе, так как эта деятельность напрямую связана с социальными вопросами, в 2001 году руководство завода назначает Андреева начальником административного отдела. Он умел организовать работу, много внимания уделял воспитанию молодежи. В этой должности он принимал активное участие в организации и проведении Первой Спартакиады «Казахойла», где команда АНПЗ заняла первое место. К сожалению, Спартакиада, которая была призвана сплотить все дочерние предприятия национальной компании, была первой и последней.

Руководство завода не оставляло без внимания трудовые успехи Анатолия Ивановича. Два раза его имя заносилось в Книгу Почета, неоднократно его портрет помещали на Доску Почета. Он удостоился правительственной награды — медали «За трудовое отличие».

Долгие годы в административном отделе работал Вячеслав Александрович Тарасов. Он был ведущим специалистом по социальным вопросам. Работа по бытовым вопросам требует постоянного контакта с жизненными проблемами людей. А ведь, чтобы разобраться в каждой конкретной ситуации, подчас острой и болезненной, надо глубоко вникнуть в суть дела, понять чувства людей. Сколько приходится выслушать просьб, жалоб, сколько перелистано бумаг, пока найдешь необходимую для правильного решения вопроса. Не каждый посетитель приходит в спокойном состоянии духа, не каждый бывает удовлетворен решением, и всех

надо успокоить, всем разъяснить, к каждому найти подход. И все знают, что Вячеслав Александрович всегда найдет самый лучший вариант решения проблемы, во всем разберется. Сейчас он на пенсии, но продолжает трудиться. Занимается теми же вопросами, но только в Совете ветеранов труда завода.

Бесспорно, люди на заводе — это главное богатство и решению их вопросов, повышению уровня их благосостояния направлена социальная работа нашего завода.

## **КАДРОВАЯ ПОЛИТИКА**

Эффективность работы общества на всех уровнях зависит в значительной мере от профессиональной подготовки персонала, условий труда, материального стимулирования работающих. Функцию управления персоналом на Атырауском НПЗ реализует управление трудовыми ресурсами, который состоит из двух отделов — кадров и подготовки кадров. С 2008 года УТР возглавляет Асел Алимбаевна Жайлашева.

Нашему заводу всегда была характерна открытая кадровая политика, и она характеризуется тем, что организация прозрачна для потенциальных сотрудников на любом уровне, можно прийти и начать работать как с самой низкой должности, так и с должности на уровне высшего руководства. Организация готова принять на работу любого специалиста, если он обладает соответствующей квалификацией, без учета опыта работы в этой или родственной ей организациях.

Важным показателем эффективности работы организации является коэффициент текучести кадров, который во многом связан со степенью удовлетворения сотрудников своей работой, заработной платой.

Правлением завода принимаются своевременные, не дожидаясь кризиса, меры по оптимизации затрат, подпору оптимальных режимов работы технологических установок и производственных подразделений, сокращению непроизводственных затрат. Сокращена общая численность работников завода на 15 процентов (с 2 470 штатных единиц на 01.01.2007 года до 2 116 штатных единиц на 01.02.2009 года). Снижение было обеспечено за счет вывода из состава завода непрофильных активов. Численность центрального аппарата снижена на 24 процента, с 302 до 230 человек. Сокращение было достигнуто за счет реструктуризации отделов и ввода в отдельные цеха новых штатных единиц. Сокращений «по живому» не было.

За счет проведенных мероприятий средняя заработная плата сейчас составляет на 2010 год 165 057 тенге, что на 17 процентов выше уровня 2009 года (в том числе, заработная плата производственного персонала — 156 170 тенге).

Политика оптимизации численности в данное время проводится без

вывода дополнительных подразделений из Товарищества и без увольнения работников по сокращению. Сокращение численности происходит за счет увольнений по собственному желанию, по инициативе администрации (за грубые нарушения распорядка), уходу на пенсию. На нашем заводе нет большой текучести кадров.

В отделе кадров работают квалифицированные специалисты Татьяна Дмитриевна Мусатова, Татьяна Юрьевна Феклистова, Людмила Точилина. Их отличает знание Законов, Правил. Работа с кадрами проводится на должном уровне.

Важным направлением кадровой работы является обучение и повышение квалификации. Профессиональное обучение кадров на заводе проводится с начала деятельности. В 90-е годы делался акцент на получение высшего образования. В те годы был невысокий процент работников, имевших высшее образование. Достигал порядка 35-40 процентов. С каждым годом постепенно росло количество работников, получивших высшее образование. В 2008 году он достиг отметки 51 процент. На сегодняшний день средне-специальное образование имеют 39 процентов, среднее – менее 10 процентов.

В целях реализации Государственной программы о языках, во всех подразделениях завода были организованы курсы по изучению государственного языка.

В 1995 году был создан отдел подготовки кадров. Его начальником был назначен Нурсултан Дарибаевич Достанов, ранее работавший на должности директора Атырауского политехнического колледжа. Были введены две должности инженеров по подготовке кадров, на которые были переведены два работника отдела кадров Татьяна Юрьевна Феклистова, Гуляра Максutowна Утегалиева, а также введена должность преподавателя государственного языка, на которую перевели ранее работающую в этой же должности, но только в составе отдела кадров, Гульжихан Хамитовна Мунат.

Основанием для его создания были увеличение штата ремонтно-строительного и ремонтно-механического управлений, отдела рабочего снабжения; необходимость подготовки и переподготовки вновь принятого персонала, а также переподготовки переведенных из числа сокращенных на новые должности в основные и вспомогательные цеха; необходимость усиления роли производственно-технического обучения; обучение работников завода по заочной форме по основным заводским специальностям, обучение детей работников завода в ВУЗах и ССУЗах в РК и СНГ, а также в дальнем зарубежье; создание компьютерного класса и обучение персонала компьютерной грамотности на постоянно-действующих курсах; создание кабинета по изучению государственного языка и обучение всего персонала завода на постоянно-действующих курсах; организа-

ция производственной практики с закреплением в качестве руководителей практик высококвалифицированных специалистов завода; укрепление деловых связей с учебными заведениями.

В 90-е годы на курсах повышали свою квалификацию от 170 до 250 человек. Во второй половине 2000-х годов резко выросло количество работников, прошедших обучение и повышение квалификации. Так, в 2006 году — 362 человека, в 2007 году — 386 человек, в 2008 году — 518 человек.

С годами меняются приоритеты, и акцентируется внимание на обучении специалистов для новых производств.

Однозначно то, что на нашем предприятии должен работать квалифицированный персонал, способный решать на местах производственные задачи. В связи с этим на заводе ведется обучение производственного персонала по специальностям, подведомственным контролирующим органам. Практикуется обучение по корпоративным программам. Такие программы были организованы для бухгалтеров, финансистов, электриков, механиков. Ведется обучение по приобретению второй профессии. Ежегодно проводятся курсы повышения квалификации с подтверждением допуска по таким смежным профессиям, как поверитель по средствам измерений, поверитель по электрическим средствам измерений, дефектоскопист, радиомеханик, эксперты, аудиторы по сертификации продукции и топливного сырья.

Кроме того, в цехах основного и вспомогательного производства осуществляется на постоянной основе производственно-техническое обучение рабочих. В качестве преподавателей привлекаются руководство и ИТР цехов, начальники отделов и главные специалисты завода.

В связи с сокращением и спадом производства в 1998 — 1999 годах отдел по подготовке кадров был реорганизован, то есть введен в состав отдела кадров.

Но в 2000 году был создан учебный пункт, начальником которого была назначена Мафруза Мулхайдаровна Абулхатаева, занимавшая должность ведущего инженера технического отдела. За спиной имела очень большой опыт работы в цехах, производственном и техническом отделах. Мафрузе Мулхайдаровне было свойственно заниматься глубоко вопросами переподготовки кадров. Были введены должности инженеров по подготовке кадров, преподаватель-инструктор по ЭВМ, преподаватель государственного языка. Таким был состав учебного пункта: Г. М. Утегалиева, Г. С. Ким, А. А. Хасанов, Г. Х. Мунат, Н. С. Утеулиева, Н. И. Гапон.

Были заключены договоры на подготовку, переподготовку и повышение квалификации специалистов завода с такими учебными центрами России, как Учебный Центр при РГУ имени И. Губкина, Учебный Центр при МФТУ имени Баумана, учебный центр «Институт повышения квалификации «Нефтехим». Основные направления тематики семинаров, в

которых принимали участие специалисты нашего предприятия — это современные технологии в области нефтепереработки, а также рассмотрение и анализ зарубежных разработок, тенденций и перспектив развития отдельных технологических процессов, путей реконструкции и модернизации действующих производств. Также большой интерес у наших специалистов вызывали семинары, связанные с вопросами промышленной безопасности, электробезопасности, пожарной безопасности, современных технологий ремонта оборудования нефтеперерабатывающего производства, новейших достижений аналитического контроля в лабораторной практике и т.п.

Благодаря сотрудничеству с Институтом медико-социальной реабилитации кафедры медицины и психологии экстремальных ситуаций (г.Москва) наше предприятие одним из первых в Казахстане приобрело роботы-тренажеры для обучения практическим навыкам работников завода по методам оказания первой доврачебной помощи на месте происшествия. Специалисты завода прошли обучение в качестве инструкторов-реаниматоров на базе этого института и получили сертификаты на право проведения обучения.

Были созданы курсы обучения работников, которые успешно функционируют в настоящее время, каждые 3 года инструкторы-тренеры проходят переподготовку, сами курсы являются постоянно действующими. Все вновь принятые работники завода проходят обучение методам оказания первой доврачебной помощи на месте происшествия с отработкой практических навыков на роботах — тренажерах. Наш завод является одним из первых в Казахстане, кто приобрел роботы-тренажеры «Гоша-Н» для обучения персонала методам оказания первой доврачебной помощи на месте происшествия с отработкой практических навыков.

Учебный пункт активно принимал участие в ежегодном конкурсе «Лучший по профессии», для которого по итогам производственно-технического обучения разрабатывались билеты по всем профессиям. Эта работа продолжается и по настоящее время.

В связи с реконструкцией нашего предприятия с целью выхода на мировой рынок сбыта нефтепродуктов назрела необходимость переподготовки специалистов высшего звена руководства по программе «Менеджер нефтегазового бизнеса». В настоящее время успешно прошли обучение в Институте нефтегазового бизнеса при Академии народного хозяйства Правительства Российской Федерации и получили дипломы с присвоением дополнительной квалификации «менеджер нефтегазового бизнеса» 6 специалистов Товарищества.

Одной из главных задач в период реализации Японской реконструкции 2003 — 2006 годов являлась подготовка специалистов к работе на новых технологических установках. Решению этой задачи уделялось, можно

сказать, времени не меньше, чем возведению установок. Вся работа проводилась непосредственно под руководством К. К. Уразбаева, в тот период работавшего заместителем генерального директора по развитию. Подготовка специалистов была поручена Герману Сергеевичу Киму, имевшему к тому времени огромный и бесценный опыт работы с кадрами.

В начале декабря 2004 года было организовано новое структурное подразделение — технологический цех № 2. В дальнейшем в связи с объединением цехов №№1 и 2 образовано Производство ПНГО. В этот период новые установки данного производства находились в пусковой стадии согласно контракту «под ключ». За период со дня образования данного Производства было проведено обучение, и прошли стажировку инженерно — технические работники и обслуживающий технологический персонал новых установок на предприятиях Республики Казахстан и Российской Федерации.

В декабре 2004 года была разработана и утверждена «Программа обучения специалистов и обслуживающего персонала новых установок». Согласно этой программе было проведено следующее обучение и стажировки: Каспийским нефтяным учебным центром г. Атырау по общим правилам пожаро-взрывоопасности безопасной эксплуатации и допуску к самостоятельной работе на объектах подконтрольных МЧС с привлечением представителей Госгортехнадзора, обучились 114 работника цеха; по технологическим процессам на российских действующих установках ОАО «Лукойл-Пермнефтеоргсинтез»; ОАО «Лукойл-Волгограднефтепереработка»; ОАО «Лукойл-Одесский НПЗ», ОАО «НижегородНефтеоргсинтез»; по Республике Казахстан: на ТОО «Тенгизшевройл», на Павлодарском нефтеперерабатывающем заводе — 88 работника Производства; в Московском филиале компании «Йокогава Электрик» по эксплуатации распределенной системы управления Centum CS 3000 и по курсу «FSC Implementation & Maintenance» системы аварийного отключения в атырауском офисе компании Honeywell — 30 работников Производства; по распределительным щитам низкого напряжения и работе комплексного распределения устройств на напряжение 6 кВ в АО «Кемонт» (г.Усть-Каменогорск) и на ТОО «Ариел-Омега» (г.Уральск) электротехнического персонала в количестве 10-ти человек; по курсу технического обслуживания и программированию контроллеров Simatic S7 в ТОО «Синетик» (г.Усть-Каменогорск) -16 специалистов; оказание консультационных услуг и обучение по Системе Управления Delta Y(к.7009) фирма Emerson — 4 специалиста АСУ ТП; по насосному и компрессорному оборудованию (семинар в Атырау) ИПК Нефтехим (г. Москва) — 25 машинистов и слесарей; стажировка и обучение на предприятиях лицензиара установки по производству серы фирма КТИ в Италии — 6 работников Производства; стажировка и обучение по ла-

бораторным анализам в компании UOP в США 3 специалиста ЦЗЛ; по программе JGC(обучение на «площадке») эксплуатация новых технологических установок и вращающегося оборудования – 266 человек; в компьютерно-тренажерном классе АНПЗ по РСУ Centum CS 3000 – 34 работника Производства.

С каждым курсом обучения теоретическая подготовка и практические навыки персонала цеха и других вспомогательных производств, становились значительней. Так, на стажировке на Нижнекамском НПЗ по распределительной системе управления (PCY) группа технологов цеха № 2 превзошла по уровню подготовки самих хозяев. Это говорит о том, что работа, проведенная с компанией JGC в июле-августе 2005 года на увеличение количества обучаемого персонала цеха №2 по распределительной системе управления, несмотря количество, указанное в контракте «под ключ», дала положительный результат. Положительные отзывы об уровне подготовки персонала цеха № 2 получены от Учебного центра «Пермнефтеоргсинтез», Учебного центра «Йокогава», от специалистов компаний Axsia, UOP.

По программе JGC было проведено обучение по управлению технологическим процессом с помощью РСУ и САО в московском офисе компании Yokogawa. Обучение прошли начальники установок КУ ГБД, УПОВ, УПС, пять начальников смен, пять старших операторов установки ЭЛОУ-АТ-2, пять операторов ДС КУ ГБД.

Было организовано обучение двух инженеров АСУ ТП по системам РСУ и САО в московских офисах компаний Yokogawa и Honeywel.

Прошли стажировку и обучение на предприятиях лицензиара установок по производству серы КТІ в Италии шесть специалистов и обслуживающий персонал цеха № 2. Стажировались специалисты ЦЗЛ по лабораторным анализам в компании UOP в США. По программе «Эксплуатация градирни оборотного водоснабжения» прошли стажировку 10 человек; по программе «Эксплуатация установки по производству и очистке водорода» – 14 человек; по программе «Эксплуатация и ремонт компрессоров фирмы «Мусот» – 11 человек; по программе Ondeo Industrial Solutins – Установка по очистке сырой воды» – 10 человек; по программе «Поршневые компрессоры Митцуи/RC MITSUI» – 16 человек; по программе «Центробежный компрессор Митцуи/Centrifugal Compressors MITSUI (20-C-001)» – 12 человек; по программе «Эксплуатация технологической установки – блок гидроочистки бензина» – 17 человек; по программе «Эксплуатация технологической установки – блок гидроочистки дизельного топлива» -15 человек; по программе «Эксплуатация технологической установки – блок изомеризации» – 13 человек; по программе «Техническое обслуживание РСУ» – 22 человека (вне Контракта «под ключ»).

Программа, принятая в начале 2005 года, о создании компьютерного

тренажерного класса при цехе №2 для обучения работе на распределительной системе управления технологическим процессом Centum CS 3000 была осуществлена в том же году.

По мнению директора учебного центра московской компании «Йокогава» Юрия Турчина ТОО «АНПЗ» — единственный завод в СНГ, который создал и оборудовал компьютерный тренажерный класс (КТК), аналогичный учебному центру «Йокогава». С 16 декабря 2005 года КТК функционирует по сегодняшнее время.

Кроме того, на этих компьютерных тренажерах была дополнительно установлена программа обучения по контроллерам Simatic S7 фирмы Siemens. Обучение персонала завода на этих двух программах позволила значительно сэкономить средства завода — стоимость обучения одного человека в учебных компаниях, как правило, составляет — 1500 долларов США за недельный курс.

В 2006 году также активно продолжалось обучение и стажировки работников и обслуживающего персонала П «ПНГО». Благодаря своевременной и качественно проведенной работе по обучению специалистов для работы на новых установках, сегодня это производство работает стабильно. Были подготовлены квалифицированные кадры, часть которых продолжает трудиться на заводе и, к сожалению, часть этих кадров по разным обстоятельствам, перешла на работу в иностранные компании.

Всеми организационными вопросами по заключению договоров на обучение, прохождение стажировки на российских заводах занимался Герман Сергеевич Ким. Большой вклад в обучение внес Денис Вениаминович Козырев, который в тот период работал первым заместителем начальника П «ПНГО». Он занимался отбором кадров для работы на новых технологических установках и направлял их на переобучение.

Работа по обучению была проведена на высоком организационном уровне благодаря Г. С. Ким. Ведь, в свое время он долгие годы проводил на заводе кадровую политику, работая на должности начальника отдела кадров. Был его бессменным руководителем на протяжении тринадцати лет. Вспомним и то, что в советский период, на должность начальника отдела кадров не ставили случайных людей. Эта был ответственный участок работы, можно сказать, стратегический. Прежде чем Ким Г. С. получил назначение на эту должность, он прошел хорошую производственную школу в цехах завода. Свой трудовой путь он начал слесарем КИП цеха №7. Получив образование и выполняя добросовестно и грамотно свою работу, его стали продвигать по служебной лестнице. Затем работал начальником группы автоматики, начальником участка КИП цеха №1, и только потом был переведен в заводоуправление — начальником ОК.

На заводе он сделал большое дело, подготовив кадры для нового произ-

водства, и это стало восклицательным знаком в заключение его карьеры на Атырауском НПЗ.

В начале 2008 года учебный пункт был переименован в отдел подготовки кадров, и он вошел в состав управления трудовыми ресурсами. В настоящее время начальником отдела является Асан Карабаевич Калибеков. В прошлом директор техникума железнодорожного транспорта. С учебным процессом знаком не понаслышке, и работу выполняет добросовестно. В данное время в составе отдела работают Г. М. Утегалиева, Л. К. Базарбаева, М. Г. Яшкова.

Наше предприятие помимо организации курсов повышения квалификации с выездом специалистов в учебные центры, практикует и проведение семинаров без отрыва от производства по корпоративной форме с приглашением высококвалифицированных преподавателей учебных центров РК и СНГ. Уникальность такого обучения — большой количественный охват специалистов, возможность обсуждения программы обучения всеми заинтересованными специалистами одновременно. В форме корпоративного обучения успешно практикуется на протяжении ряда лет повышение квалификации специалистов экономической службы и бухгалтерии по вопросам, связанным с новейшими изменениями в области международных стандартов финансовой отчетности. В 2010 году специалисты нашей бухгалтерии, пройдя корпоративное обучение без отрыва от производства, сдали успешно экзамены и получили сертификаты профессионального бухгалтера.

В связи с внедрением интегрированной системы менеджмента на предприятии, корпоративной форме обучения были подготовлены эксперты-аудиторы по ИСМ, также прошли обучение специалисты службы безопасности и охраны труда по Внутреннему аудиту ISO 14001:2004, по вопросам экологического кодекса и по принципам реализации механизма Киотского протокола на предприятии, по вопросам обязательного и экологического страхования владельцев опасных объектов и так далее.

Специалисты службы главного энергетика, службы главного механика приняли участие в семинарах по вопросам энергосбережения и управления электропотреблением, по вопросам повышения надежности и увеличения срока службы насосных установок, диагностике и ремонту компрессорных машин и т.д.

Отделом подготовки кадров в августе месяце 2008 года были разработаны «Правила по обучению и повышению квалификации работников ТОО «Атырауский НПЗ», которые были рассмотрены и одобрены АО «Торговый дом» КазМунайГаз».

В рамках подготовки специалистов по работе с автоматизированной системой управления и контроля технологическими процессами, был создан компьютерно-тренажерный класс по Распределенной Системе Управ-

ления (PCY) CentumCS 3000. Компьютерно-тренажерный класс оборудован компьютерными столами и новыми компьютерами, плакатами технологических установок завода. Программа обучения по PCY CentumCS 3000 предназначена для старших операторов технологических установок, курсы обучения по PCY являются постоянно действующими.

В 2008 году учебный класс УТР был оборудован специальной учебной мебелью, шторами затемнения, плакатами, стендами по безопасности и охране труда, оснащен мультимедийным проектором, маркерной доской. В данном классе проводятся корпоративные семинары обучения с приглашением преподавателей из учебных центров РК и СНГ.

Управлением трудовых ресурсов проводится адаптационная программа для вновь принятых работников. Всем известно, что быть новеньким в любой организации сложно, сталкиваешься с разными трудностями, например: знакомство с коллегами, с особенностями предприятия, с должностными инструкциями. Незнание некоторых тонкостей и нюансов в начальный период, может оказать большое негативное значение в продвижении работника по карьерной лестнице.

Для решения данной проблемы разработана и внедрена Адаптационная программа обучения для вновь принятых работников. Вновь принятые работники проходят курс лекций по действующим внутренним законодательным актам, охране окружающей среды, промышленной безопасности, включая безопасность и охрану труда, пожарную безопасность. После прохождения теоретического курса обучения, сдачи экзаменов, вновь принятый работник завода направляется на рабочее место и за ним закрепляется наставник из числа высококвалифицированных сотрудников товарищества.

В целях успешной реализации адаптационной программы была поставлена задача обучения специалистов, привлекаемых для теоретической программы обучения и в качестве наставников обучения на рабочем месте методике преподавания и психологии обучения. Была проведена определенная работа по подбору преподавателя и разработке программы обучения специального бизнес-тренинга для внутренних тренеров, наставников производственного обучения, на котором опытный преподаватель дал участникам базовые знания о специфике обучения взрослых людей в условиях производственного предприятия. В настоящее время адаптационная программа успешно реализована, является постоянно действующей, оценки, полученные во время теоретического и практического обучения, учитываются руководителями подразделений при заключении ИТД.

В связи с созданием новых служб, новых видов работ была проведена работа по подготовке, переподготовке и повышению квалификации специалистов метрологической службы, службы ИСМ, для группы виброди-

агностики и вентиляции РМЦ, ИЦ «ЦЗЛ», ТЦ, ТЭЦ и так далее.

Также на заводе используется такая форма обучения, как участие менеджеров среднего и высшего звена в семинарах и конференциях. Ежегодно в г.г. Москва, Алматы, Ашхабад, Астана, Атырау проводятся конференции «Новая техника и новейшие технологии в нефтепереработке», «Бензины и дизельное топливо», на которых наши специалисты выступают с докладами.

Успешное решение вопросов по обучению персонала оказывает влияние на результаты деятельности предприятия, и поэтому этот участок работы значим и ответственен.

## **ФИНАНСОВО – ЭКОНОМИЧЕСКИЙ БЛОК**

Становление независимости страны напрямую сопряжено было с перестройкой экономики социалистического строя на рельсы рыночной экономики, которая потребовала новой законодательной базы. Появились понятия «приватизация», дочерние, зависимые и совместно-контролируемые предприятия, в свете которого создавались акционерные общества и товарищества с ограниченной ответственностью. Постепенно с развитием рыночной экономики изменялась система текущего и краткосрочного планирования и переход к прогнозным показателям. Соответственно, появились новые налоги: на землю, на имущество, акцизы, НДС и т.д. Более полно и ответственно стали составляться прогнозы денежных потоков. Стали составляться маркетинговые исследования состояния рынка товаров, работ и услуг. Значительные изменения произошли в сфере оплаты труда.

Все эти новшества потребовали изменения структуры управления экономикой и финансами завода, и в целях улучшения координации вопросов финансово-экономической деятельности было создано управление финансово-экономической и внешней деятельности, впоследствии преобразованное в департамент экономики и финансов. За годы функционирования службами департамента было проделано немало работ по переводу его на рыночные отношения и улучшению финансово-экономического положения завода. С февраля 1993 года завод стал акционерным обществом, а с 1996 года при заводе стали создаваться дочерние, зависимые и совместно-контролируемые предприятия, в создании которых значительный труд работников отдела управления активами и дивидентной политики. Причем исключительно благодаря их работе, совместно с юридической службой, Атырауский НПЗ стал акционерным обществом одним из первых в области. В условиях рыночной экономики стали нормой продажа и выкуп, передача в аренду основных средств. Огромная работа была проведена ими по оформлению на право собственности завода земель-

ных участков, занятых под недвижимыми основными средствами. Высокой оценки в решении всех этих вопросов заслуживает работа Ивана Михайловича Брякина, Вячеслава Владимировича Лаговского — директора юридического департамента.

Социалистическое хозяйство с государственным планированием финансовых и материально-технических ресурсов подразумевало централизованное доведение до исполнителей (хозяйствующих субъектов) всех без исключения показателей. Совершенно иной подход сформировался в годы рыночной экономики. Став независимым от государства, завод как акционерное общество должен был сам формировать свои доходы и соразмерно доходам распределять затраты на текущие нужды и техническое перевооружение и модернизацию. Так появились экономические бюджеты завода, где достаточно полно обосновываются все необходимые затраты. И в этом значительная заслуга отдела бюджетирования и финансового анализа, создавшего обширный основательный документ. Этот отдел был создан в 1998 году и первым его начальником была Орынша Бахтияровна Абдрахманова

Бюджет, как основной документ предприятия, теперь однозначно принимается всеми службами завода за основу при заключении договоров, и иных расходах, а также является основополагающим при формировании отделом финансов и налогового планирования финансовых и кассовых бюджетов завода на соответствующие отчетные периоды.

Перестройка экономики естественным образом повлекла за собой изменение в налоговом законодательстве. За годы суверенного государства появились такие новые налоги, как акциз, налог на добавленную стоимость, налоги на землю, социальный налог, недвижимость, видоизменились налог на прибыль (теперь корпоративный подоходный налог), налог с физических лиц (индивидуальный подоходный налог) и т.д.

За период с 1995 по 2002 годы в результате неоднократных обращений в правительственные органы только по акцизам был снят акциз на сырую нефть, поставляемую на переработку, снижение ставок акциза с 64 до 31 экю/тонну, а впоследствии с 50 до 20 евро и затем установление его в тенге. Была произведена поправка на учет по налогу на добавленную стоимость. При непосредственном участии завода были внесены поправки в постановление Правительства по ставкам исчисления и уплаты в Дорожный фонд с литра на 1 метрическую тонну. Также при активном участии департамента экономики были определены и согласованы с налоговыми органами размеры пеней на все виды ранее образовавшейся недоимки по налогам и обязательным платежам в бюджет в сумме 459, 7 млн. тенге. Впоследствии это явилось основанием для получения финансовой помощи в размере 2 050 млн. тенге для списания основного долга по налогам и платежам в бюджет и снятия ареста с расчетных счетов завода.

В соответствии с расширением сфер услуг банков, благодаря, в первую очередь, усилиям финансистов, завод стал один из первых в области, перешедшим на выплату заработной платы через пластиковые карточки, что в настоящее время позволило многим работникам оформлять льготные кредитные договоры и производить переводы и перечисления с карточек на отдельные виды услуг. В последние годы получило широкое развитие размещение свободных денег завода на депозиты и инвествклады с целью получения дополнительной прибыли. Некоторое время назад финансовая служба завода приняла меры по оформлению векселей, что также является нововведением рыночной экономики.

Переход на рыночную экономику потребовал совершенно иного подхода к системе оплаты труда. Так, в целях дальнейшего реформирования политики в области оплаты труда в соответствии с постановлением Правительства РК отделом труда завода была разработана и внедрена единая тарифная сетка. Теперь тарифные ставки и должностные оклады, рассчитанные на базе Единой тарифной сетки и межразрядных коэффициентов, служат основой при заключении тарифных соглашений и коллективных договоров между администрацией и профсоюзным комитетом завода.

Переход на рыночную экономику потребовал существенных изменений и в формировании плановых показателей. Сейчас, когда произошел полный переход от централизованного планирования к формированию производственных показателей, требуется, прежде всего, поиск партнеров по совместному бизнесу, отделом текущего и индикативного планирования ведется кропотливая работа по определению эффективности переработки сырья по каждому поставщику, прогнозы на кратко- и долгосрочные периоды.

Также за эти годы работники отдела труда — Калининченко Ольга Алексеевна, Швайгерт Раиса Егоровна, Гильманова Акбобек и начальник отдела Есенова Сакипжамал Жоламановна систематизировали и разработали все положения в области оплаты труда, социальных льгот и гарантий работников завода.

Финансово-экономический блок отличается сильными в профессиональном плане специалистами. Многие сегодняшние начальники, прежде, чем стать руководителям отделов, прошли хорошую производственную школу в цехах.

Одна из ярких личностей — это Орынша Бахтияровна Абдрахманова. До назначения на должность начальника отдела бюджетирования и финансового анализа Орынша Бахтияровна проработала 12 лет начальником планово-экономического отдела и имела большой опыт работы. После окончания МИНХиГП им. Губкина, она начала работать на заводе товарным оператором цеха №1. В 1970 году ее переводят инженером-экономистом в ПЭО,

затем становится ведущим инженером. Орыншу Бахтияровну Абдрахманову всегда отличали трудолюбие и профессионализм. Начальником отдела бюджетирования и финансового анализа Орынша Бахтияровна проработала достаточное время. Вместе с ней новую работу начинала Татьяна Александровна Тарабрина, в прошлом начальник ФИНО. Вдвоем они составляли бюджет всего завода. В начале шли данные от всех отделов, их сводили в единую систему, запрашивали обоснование при увеличении затрат на те или иные статьи. А сколько раз они защищали наш бюджет перед вышестоящей организацией. Ведь четко знали, что успешная защита бюджета — основополагающая составная производственной жизни завода.

Будучи в пенсионном возрасте Орынша Бахтияровна продолжала работать, но уже в новом качестве — ведущим экономистом отдела планирования производства. Прививала молодым работникам навыки квалифицированной работы. Орынша Бахтияровна имеет много наград: Благодарственное письмо МэиМР РК, Почетная грамота, звания «Лучший по профессии» и «Ветеран завода».

Лучшей ученицей О.Б. Абдрахмановой стала Алия Джагалбаевна Иманкулова. Не один десяток лет работали плечом к плечу. А. Д. Иманкулова руководит отделом анализа и бюджетного планирования с 2010 года. Выпускница МИНХиГП им. И. Губкина, начала свою трудовую биографию с газодифракционирующей установки цеха №2. В 1988 году ее перевели в заводоуправление, и с тех пор она на ведущих должностях экономического блока. Алия в своей работе поражает усидчивостью и скрупулезностью, блестяще владеет информацией, а в ее случае — это цифры, по самым разным статьям бюджета. С ней всегда приятно работать — тактична и сдержанна. Работа ее отдела направлена не сколько на работу с нашими службами, а сколько на работу с национальной компанией. Можно сказать, это представительский отдел. Сотрудники этого отдела занимаются анализом планирования и затрат, составлением различных форм отчетности по исполнению бюджета. Именно они всегда занимаются защитой нашего бюджета в национальной компании, и отстаивают там каждую позицию.

Сильным трудовиком была Сакипжамал Жоламановна Есенова. Вместе с руководимым ею отделом труда и зарплаты, выполнила значительный объем работы по увеличению заработной платы всем работникам завода, увеличения леч.пособий. Ими формировался фонд оплаты труда. До прихода на завод С. Ж. Есенова имела большой опыт работы начальником ОтиЗ на Гурьевском химическом заводе и в объединении «Гурьевнефтегазгеология». В 1990 году в городе состоялся семинар по хозрасчету, в котором принимали участие руководители предприятий. С докладом выступила С. Ж. Есенова и после выступления к ней подошел Владимир Викторович Гафнер, и сказал ей: «Переходи, Соня, к нам на завод. Нам нужны

такие специалисты. Да и завод тебе никогда не был чужим». И с февраля 1991 года С. Ж. Есенова работает начальником ОТиЗ на АНПЗ. На первых порах работала под руководством своего отца — Жоламана Есеновича. Долго в курс дела входить не стала. Все было на виду. На заводе действовала старая система оплаты труда, премии выплачивались дифференцированно, от 2 до 7% от тарифа.

Первым делом Сакипжамал Жоламановна занялась работой по оплате леч.пособия к отпуску. В апреле 1991 года всем заводчанам стали выплачивать леч.пособия. В июле того же года поменялась тарифная ставка, и премии стали выплачивать 75 процентов от тарифа независимо от должности. Колоссальную работу провел отдел труда в подготовке и принятии коллективного договора с большими изменениями и дополнениями. Впервые был включен раздел «Социальная политика», направленный на защиту социальных интересов заводчан и неработающих пенсионеров.

Бессменным организатором конкурса «Лучший по профессии» является отдел труда и зарплаты, который разработал положение и ведет всю работу, связанную с этим конкурсом. Конкурс проводится в целях мотивации труда рабочих, стимулирования престижности рабочих профессий нефтеперерабатывающей промышленности, оценки профессионального мастерства рабочих основных технологических цехов, вспомогательных и обслуживающих производств. Заслуга всего отдела, что конкурс стал престижным, каждый год количество участников увеличивается.

Работники отдела труда и заработной платы систематизировали и разработали все Положения в области оплаты труда, социальных льгот и гарантий работников завода.

Проделана ответственная работа по улучшению финансово-экономического положения завода. Главной своей задачей сотрудники ОТиЗ считают проведение работ по повышению зарплаты заводчан. Говоря об отделе, стоит отметить сплоченность, стабильность производственной деятельности коллектива. Сейчас отдел переименован в отдел труда и расчетов с персоналом. Начальником его стала Ольга Алексеевна Калининченко. Трудовик с большим стажем работы. Ею продолжается работа по улучшению системы оплаты труда. Также долгие годы в этом отделе работает Акбобек Гильманова, в обязанности которой входят составление и утверждение должностных инструкций, положений об отделах и управлениях, цехах и подразделениях.

За последнее десятилетие в финансово-экономическом блоке завода часто происходят изменения — меняются функции отделов, их названия. На сегодняшний день финансово-экономической службой завода управляет Ляззат Умирзаковна Актаубаева. Ей же подчиняется работа бухгалтерии. Она на заводе только с этого года, но, работая в другой организации, она тесно сотрудничала с заводом, поэтому мно-

гих знала в лицо. С первых дней она показала себя как требовательный и строгий руководитель, деятельность которого направлена на бережное отношение к финансам. Для нее главной задачей является повышение материального благосостояния заводчан, и отсюда ее стремление делать все возможное, а порой и невозможное, чтобы существенно поднять заработную плату, предоставить ссуды.

Большая ответственность возложена на заместителя управляющего директора по закупкам Веру Антоновну Думлер. На заводе она работает с середины 90-х годов, была первым начальником отдела маркетинга. Закон о закупках является для нее главным документом в работе. Вера Антоновна постоянно изучает Положения, которые обновляются и не устает разъяснять администраторам программ. Руководимой ею службой проделано немало работ по улучшению финансово-экономического положения завода. Все документы — план закупок, внесение в него изменений, договоры, доп.соглашения не проходят без ее участия. Отдел планирования закупа и ценообразования играет главную роль при формировании плана закупок. В проведении маркетинговых исследований особо проявляется ее профессионализм. Одним из главных требований является то, что цены не должны быть выше рыночных. И стоит отметить, что сделанные ею замечания, всегда обоснованны. Она учитывает все нюансы. В. А. Думлер всегда в поисках новых методов работы, идет в ногу со временем и всегда добивается своей цели. Она не замыкается в себе, делится своими мыслями с сотрудниками, потому что вместе легче идти к новой цели. Такой же принципиальностью отличаются ее коллеги: Сария Амирзяновна Каракулина, Жумазия Аметовна Каирсалихова, Светлана Александровна Вернова, Нина Владимировна Мочалова. Рабочий день каждой из них начинается со сбора цен, с поиска заводов-изготовителей, ведется расценка, то есть отдел занимается мониторингом цен. Вся информация по закупке товаров, работ и услуг, исчисляемая сотнями тысяч наименований, обрабатывается в этом отделе.

Большое участие в закупке принимает отдел организации закупа и мониторинга, руководимый Мухамедьяром Габбасовым, сумевшему с первых дней работы на заводе, вникнуть в специфику предприятия. В этом отделе работает секретарем тендерной комиссии Жулдыз Мырзагазиева. Она была первым и единственным секретарем тендерной комиссии в середине 2000 годов, и работала в составе департамента маркетинга. Окончила КазГЮА в г. Астана и приехала работать в Атырау. Работала юристом, а потом ее переводят секретарем. Выбор на нее пал не случайно. Ее грамотность, исполнительность, инициативность заметило руководство. Работа секретаря тендерной комиссии требует точности, кропотливости, нужно следовать каждой букве Закона о госзакупках, терпеливости. В этой работе нет места творческому полету. В год Жулдыз готовит мате-

риалы по проведению 40-50 тендеров. Заместителем начальника работает Берик Таубаев — грамотный специалист, прекрасно знающий все материалы по закупкам. На них лежит ответственность по организации тендеров и конкурсов по ценовым предложениям.

Все платежи завода осуществляются отделом казначейства. Они контролируют правильность составления финансовых платежных документов. Отделом руководит опытный специалист Нахия Айткуловна Балабаева, работающая на заводе более двадцати пяти лет. Очень грамотный бухгалтер и финансист. В работе своей она внимательна и скрупулезна.

Много сделано для завода в области экономики Саматом Мураденовичем Смагуловым — заместителем управляющего директора по экономическим вопросам. Прекрасно разбирается в вопросах планирования, мониторинга. За плечами бесценный опыт работы начальником планово — экономического отдела, отдела мониторинга и стратегического планирования. Хорошо разбирается в производственных вопросах. Грамотно умеет делать все расчеты по производственным показателям завода. Неоднократно признавался «Лучшим начальником отдела».

Финансово — экономический блок завода проделал колоссальную работу за последние десятилетия. В разные годы им руководили замечательные специалисты — это Бауыржан Болебаевич Бисембаев, Денис Федорович Ким, Нурлан Ермекович Сауранбаев, Багитты Олжagaiевна Султангайева. Каждый внес свою посильную лепту в развитие завода.

## **РАБОТА БУХГАЛТЕРИИ**

С переходом на рыночную экономику бухгалтерский учет Казахстана претерпел изменения, и сейчас бухгалтеры АНПЗ работают по международным стандартам. Бухгалтерия на заводе существует с момента первой закладки фундамента под заводские корпуса. Ей всегда отводилась ключевая роль в деятельности предприятия. У людей несведущих бытует мнение, если производственники не будут работать, и установки будут стоять. Можно ответить веско, если бухгалтеры не будут считать деньги, вести анализ затрат и много других сопутствующих операций, то и работать производственникам будет не на что, оборудование изнашивается, ломается, а еще надо списать. И потом попробуйте без цифр аргументированно доказать, что нужен ремонт или закуп, и где взять на него деньги. Жизнь каждого оборудования, аппарата с момента его прихода на завод, амортизация, ремонты, стоимость — все это находит отражение в документах бухгалтерии. Все приобретенное для завода не пройдет мимо них незамеченным. Это всего лишь простейший пример в пользу бухгалтеров.

Объем работы, выполняемый нашими бухгалтерами, огромен и значителен. Они занимаются составлением финансовой отчетности в соответ-

ствии с Законом, обеспечением организации налогового учета, составлением и представлением в налоговые органы налоговых расчетов, статистической отчетностью. Только в бухгалтерии можно получить полную и достоверную информацию о финансовом положении предприятия, необходимой для оперативного руководства и управления организацией. Здесь же формируется вся учетная политика предприятия.

Бухгалтерия напоминает маховик, в котором каждый винтик, болтик выполняет важную функцию. Сравниваются с болтиком и винтиком не сотрудники, а море проводок, операций, которые совершают наши бухгалтеры. Кажется, что в бухгалтерии можно затеряться, но ничего подобного. У каждого сотрудника есть четко расписанные должностные инструкции, которые неукоснительно выполняются. Каждый на виду у другого. Дисциплина здесь на высоком уровне.

В состав бухгалтерии входят восемь отделов, и у каждого отдела свои функции. Руководить таким участком, дано далеко не каждому. Ими могут только подготовленные и сильные специалисты. Именно таким специалистом является Лариса Петровна Донскова. Вся ее трудовая жизнь связана с заводом. Начала рядовым бухгалтером, затем — старшим, начальником отдела, главным бухгалтером. Двенадцать лет на руководящей должности. О бухучете знать все практически невозможно, но Лариса Петровна знает почти все. Имея за спиной два высших образования: Всесоюзный политехнический институт окончила по специальности «Экономика и организация нефтяной и газовой промышленности» и Российская Экономическая Академия им. Г. В. Плеханова по специальности «Бухгалтерский учет и аудит», степень магистра экономических наук, она постоянно находится в состоянии освоения новых знаний. Знать не только самой, но обучать других — это ее призвание. В бухучете постоянно происходят изменения и этот процесс именуемый совершенствованием, вносит новые корректировки в профессию бухгалтера.

Обычно в бухгалтерию приходят на работу со студенческой скамьи, а уже через какое-то время там работает подготовленный специалист. Это происходит благодаря тому, что Лариса Петровна отдает много сил подготовке молодых специалистов. Она стала наставником для многих поколений бухгалтеров. В ее ведомстве нет текучести кадров, если уходят, то по одной причине — нашли работу более высокооплачиваемую. Ей присуща точность, требовательность и пунктуальность. Бухгалтерия не любит приблизительности. Все цифры находят четкое отражение в отчетах и информациях, во всех отчетах должен быть баланс. Все хозяйственные операции, включая, закуп скрепок и заканчивая дорогостоящим оборудованием, нефти отражаются в отчетах. Есть в характере Ларисы Петровны еще одна ценная человеческая черта — это честность. В наше рыночное время честность стала непозволительной роскошью для многих. Кто-то

из бухгалтерии сказал, что честность в Ларисе Петровне заложена воспитанием, она была воспитана в другое время. Мы все родились в другое время и получили там воспитание, но многое рухнуло в нас самих после развала Союза, и растеряли в себе какие-то лучшие качества, не все смогли сохранить. А Лариса Петровна смогла наряду с честностью сохранить принципиальность. Так ведут себя люди, уверенные в своей жизненной позиции. Она никогда не боялась потерять должность, потому что с потерей должности нельзя потерять уважение порядочных людей, нельзя потерять свои человеческие и профессиональные качества. Если для кого-то жизнь измеряется квадратными метрами жилья, наличием дорогих автомобилей, счетами в банках, то у Ларисы Петровны неизменными остались общечеловеческие качества. И пока есть такие люди, как она, не умирает вера в справедливость.

Говоря об истории нашей бухгалтерии, нельзя не вспомнить Власту Анатольевну Стойчеву — самого молодого перспективного главного бухгалтера. Она руководила этим участком работы шесть лет. После окончания Московского института народного образования им. Плеханова, с 1993 года она работала на заводе. За два года, проработав на должностях ведущего бухгалтера, заместителя главного бухгалтера, в 1995 году Власта Анатольевна получила назначение на должность директора департамента бухучета и отчетности, и в 2001 года она увольняется с завода в связи с выездом из Атырау. Назначая на ключевую должность, руководство завода возлагало на Власту большие надежды. Молодость была не помеха (ей было двадцать четыре года), а наоборот, помогло ей установить в коллективе демократические отношения с подчиненными. У нее не было головокращения от быстрого взлета по карьерной лестнице, ко всему относилась очень спокойно. Умная девушка прекрасно знала, что должность не дает автоматом истинное уважение. Поэтому она работала, не покладая рук. Теоретически Власта была сильно подготовлена, а опыта набиралась стремительно. При ней специалисты перешли на новые казахстанские стандарты бухучета. В составе группы специалистов ездила в Астану на защиту финансовых отчетов. Власта была квалифицированным главным бухгалтером. В годы ее руководства бухгалтерией не было замечаний ни со стороны руководства, ни со стороны Национальной компании.

В бухгалтерии есть свой костяк, и его составляют специалисты, проработавшие на заводе не один десяток лет. Это Любовь Павловна Будигина, Светлана Николаевна Мутовчиева, Надежда Егоровна Белобородова, Ольга Васильевна Кокорева, Светлана Ивановна Самигуллина, Салтанат Тынышбековна Абдиева, Наталья Николаевна Бударина, Даметкен Аблаева, Гульжан Бактыгереевна Кенжегалиева, Гульжан Сабыровна Саппаева.

С 1980 года на заводе Любовь Павловна Будигина. Вначале работала на

производстве — была аппаратчиком, а в 1985 году ее жизнь резко изменилась и она перешла в бухгалтерию. До назначения в 1995 году на должность заместителя главного бухгалтера, работала ведущим бухгалтером отдела капитального строительства, общего отдела. Ее достижения — организация работы по переходу на международные стандарты бухучета, компьютеризация рабочих мест специалистов. Выполняет сложный объем работы по формированию главной книги предприятия, учету результатов финансово-хозяйственной деятельности, составлению бухгалтерского баланса, расчетов декларации по подоходному налогу с юридических лиц. Свой профессионализм она оттачивает, изучая специализированную литературу и обучаясь на курсах повышения квалификации. В 1997 году она прошла обучение на курсах «Есеп», сдала квалификационный экзамен и получила Сертификат Министерства финансов РК. Любовь Павловна — скромный человек. Она — крепкая опора для близких ей людей. За успехи в производственной деятельности Л. П. Будигиной присвоено звание «Кадровый работник».

Года три назад в штат бухгалтерии ввели единицу первого заместителя главного бухгалтера, и на эту должность назначили Салтанат Тынышбековну Абдиеву. Сейчас ее обязанности расширились. А до этого она работала начальником производственного отдела. Самым главным в работе производственного отдела, она считала, это правильно вести учет затрат на производство и калькулирование себестоимости продукции. Кроме этого, специалисты отдела выполняют работу по учету сырья и материалов, незавершенного производства, готовой продукции основного и вспомогательного производства, общих и административных расходов, доходов по реализации основной товарной продукции, приобретенных нефтепродуктов, по реализации непромышленных услуг, итогового дохода от реализации основной товарной и неосновной продукции, расчетов с поставщиками за нефть, учету и использованию средств ремонтного фонда.

По окончании сельскохозяйственного техникума по специальности «Бухучет», получив диплом с отличием, в 1992 году пришла работать Салтанат Абдиева в материальный отдел бухгалтером. Буквально с первых дней обратила на себя внимание упорством, трудолюбием и смекалкой. Обязанности бухгалтера материального отдела исполняла в течение четырех лет, после чего была переведена в производственный отдел, который считается одним из сложнейших участков заводской бухгалтерии. Благодаря своей работоспособности, стремлению к достижению поставленной цели, она быстро освоила учет затрат на производство и в 1998 году была переведена на должность ведущего бухгалтера. Без отрыва от производства Салтанат Тынышбековна окончила Евразийский институт рынка по специальности «Бухучет и аудит». С 2002 года работает начальником производственного отдела. Работая в должности начальника выполняла слож-

ный объем работ по фактическому исполнению экономического бюджета завода, учетов результатов финансово-хозяйственной деятельности, составлению ежемесячных, квартальных, годовых статистических отчетов и предоставлении их в вышестоящие организации. Салтанат — прекрасная спортсменка. Ее увлечение спортом началось в 2001 году и с тех пор она на протяжении многих лет бессменный капитан сборной завода и заводоуправления. Еще Салтанат — мама четверых детей. Сейчас редко кто решится иметь столько детей. А ей всегда хотелось иметь большую семью. За высокие производственные показатели Салтанат Тынышбековна награждена Почетной грамотой завода.

Сейчас начальником производственного отдела работает Ирина Викторовна Мартынова. Окончив РыбВТУЗ в Астрахани по специальности «Экономика» Ирина Викторовна поработала в России, но затем вернулась в родной город и устроилась работать бухгалтером в трест «Эмбанефтьгеофизика». В 1995 году Ирину принимают бухгалтером в производственный отдел. С тех пор она работает только в этом отделе. Ветер перемещений ее не коснулся, и с одной стороны хорошо, что, работая в одном отделе, у нее была возможность вникнуть во все детали, обрести ценные навыки и стать профессионалом. Ирина Викторовна владеет знаниями международных стандартов бухучета. «Даже, если бы была у меня возможность начать все сначала, я бы выбрала профессию, связанную с цифрами, учетом. Цифры — моя стихия», — так считает Ирина Мартынова.

Растет в производственном отделе молодое поколение, и оно представлено в лице Мадины Искалиевой. На выбор профессии Мадины скорее сказалось влияние ее мамы Злихи Абдураимовны Искалиевой, работающей в расчетном отделе бухгалтерии. Окончив Атырауский Государственный университет по специальности «Экономика в социальной сфере», Мадина стала работать в Дирекции строящегося предприятия, и к моменту перехода в центральную бухгалтерию имела уже навыки работы бухгалтера. В 2003 году она — бухгалтер материального отдела, с 2007 года — бухгалтер производственного отдела. Работа ее заключается в предоставлении счетов-фактур подрядчикам за оказанные услуги, занимается учетом поставки нефти на завод и всеми сопутствующими документами. В работе проявляет старательность и аккуратность.

В начале каждого месяца заводоуправленцы спешат получить свой квиток в расчетном отделе. Ознакомившись с каждой строчкой, за что начислено и куда удержано, многие из нас действуют по своим краткосрочным планам: заплатить за коммунальные услуги, за обучение себя или детей, что закупить. Полет фантазии частенько обрывается, если на руках квиток с пятизначными цифрами, а не шестизначными. Это, конечно прозаическое отступление. Всеми видами работ по расчету с персоналом по оплате труда и прочими выплатами занимается расчетный отдел. Сотруд-

никами расчетного отдела проводится учет движения наличности в кассе, расчетов с бюджетом и внебюджетными фондами, социальному налогу, начисление и выплата доплат к пенсиям и т.д. Ровно двадцать лет этим отделом руководит Надежда Егоровна Белобородова, она на заводе с 1979 года. Начинала оператором цеха №2. Без отрыва от производства окончила Евразийский институт рынка по специальности «Бухгалтерский учет и аудит». Ее отличает, как и многих специалистов бухгалтерии, грамотность и компетентность.

На протяжении многих лет в этом отделе трудятся Жупар Тулемисовна Жубанова, Злиха Абдураимовна Искалиева, Акмарал Елеубаевна Таласбекова. Ж. Т. Жубанова ведет расчеты с персоналом по доминированной заработной плате, расчеты по дивидентам, оформляет приходные и расходные кассовые ордера. Личностные качества: бесконфликтность, доброжелательность помогают ей работать с коллегами и заводчанами. С 1992 года здесь работает З. А. Искалиева. На завод пришла в 1990 году экономистом финансового отдела. В расчетном отделе работала старшим кассиром, кассиром-инкассатором. Работая кассиром, всегда аккуратно производила выдачу и прием денег. Во время отпусков бухгалтеров расчетного отдела выполняла их обязанности и работу бухгалтера знала до назначения на эту должность. За время работы окончила Московский гуманитарный университет. Умело обеспечивает учет и контроль всех хозяйственных операций. Злиху Абдураимовну хорошо знают пенсионеры. До недавнего времени она осуществляла выплаты денежных средств пенсионерам. Сама очень приветливая, и люди, знающие ее, к ней относятся доброжелательно. В 1996 году в центральную бухгалтерию завода была принята кассиром - инкассатором А. Е. Таласбекова. До прихода в центральную бухгалтерию, работала в ЖКО завода. В работе очень аккуратна, постоянно ведет контроль остатка денежных средств в кассе.

С материальным отделом бухгалтерии работают держатели договоров, кладовщики, все лица, несущую материальную ответственность. Здесь обрабатываются первичные документы по товарно-материальным запасам (ТМЗ), осуществляется приход-расход, движение ТМЗ. В отделе ведется учет выдачи талонов на молоко, горячее питание сотрудникам, работающим в цехах. Здесь же выполняется работа по учету расчетов с поставщиками и подрядчиками за ТМЗ и внеоборотных активов, расчетов с подрядчиками по капитальному ремонту, авансов, выданных под поставку ТМЗ и капитальных ремонтов, учету ТМЗ на складах, контролю над реализацией ТМЗ. Информация по ТМЗ исчисляется десятками тысяч наименований. С 2007 года отделом руководит Ольга Васильевна Кокорева. На заводе с 1986 года. Работала бухгалтером машинно-счетной станции, ведущим бухгалтером отдела внеоборотных активов. И, как каждый начальник отдела, Ольга Васильевна занимается предоставлением необ-

ходимых форм бухгалтерской и статистической отчетности, данных для налоговых расчетов и участвует в проведении экономического анализа финансово-хозяйственной деятельности предприятия.

В материальном отделе, как во всей бухгалтерии, нет нервозности, почти всегда нормальная рабочая здоровая атмосфера. Это, наверное, потому, что здесь работают люди, знающие дело и умеющие уважать друг друга. Учет ТМЗ на складе №2, РМЦ И ПТНиНП (бывший цех №4 и цех промышленных перевозок) ведет бухгалтер 1-ой категории Нуржамал Кабышевна Аскарлова. Она работает с 1995 года, и все эти годы неизменно остается бухгалтером материального отдела. Окончила техникум и Атырауский институт нефти и газа без отрыва от производства по специальности «Бухучет и аудит».

С 1998 года в отделе работает Зурия Каиржановна Каиргалиева. До прихода в материальный отдел, работала бухгалтером в управлении рабочего снабжения завода. Сейчас она отвечает за учет ТМЗ в цехе №5, заводоуправлении, ЦЗЛ и ОПГиМС.

На одном курсе с О. В. Кокоревой училась Даметкен Аблаевна Испалева. Вместе они тогда пришли на завод, но вскоре Даметкен предложили работу на другом предприятии, и она решила учиться «азам» бухгалтерии не у нас. Через десять лет она была принята на работу в материальный отдел, и пришла подготовленным специалистом. Сейчас у нее ответственный участок: учет ТМЗ склада №4 и расчеты с поставщиками ТМЗ.

Теплыми словами надо вспомнить, кто здесь работал долго, и недавно ушли на заслуженный отдых. Это Евгения Жамилиевна Алиева, проработавшая больше тридцати лет. Она вела учет ТМЗ в цехах №№6, 7 и 8. В 2007 году ей было присвоено звание «Кадровый работник». Долгие годы проработала в бухгалтерии Любовь Павловна Соболева. Вела учет ТМЗ склада №1 и ППНГО. Сейчас ее перевели на другой участок работы. Л. П. Соболева не раз награждалась Почетными грамотами.

Недавно общий отдел был переименован в отдел составления финансовой отчетности. Работают здесь в основном, молодые специалисты. Руководит отделом Надежда Викторовна Лепская — представитель семейной династии. Многие заводчане хорошо знают ее родителей — Виктора Ивановича Лепского и Ольгу Алексеевну Калиниченко. В 2002 году Надежда Лепская окончила Российский Государственный университет им. И. М. Губкина по специальности «Экономика и управление на предприятиях нефтяной и газовой промышленности». Через три года, после окончания ВУЗа, ее назначают начальником общего отдела. Несмотря на молодость лет, она обратила на себя внимание серьезностью и ответственностью. Работу выполняет так, что к ней нет замечаний. Работа ее заключается в ведении учета с поставщиками за оказанные услуги, инвестиций, расходов будущих периодов денег на расчетных счетах в банках, получен-

ных кредитов, собственного капитала, расчетов по страхованию. И, конечно же, как начальник отдела несет ответственность за работу отдела.

С 2003 года в этом отделе работает Александра Григорьевна Тепленькая. Начинала работу с подотчетными лицами. На первых порах ей было нелегко, но рядом были опытные специалисты. Очень многому научила ее Светлана Николаевна Мутовчиева и Лейла Фарзалиева. Их она считает своими наставниками. Спустя годы, Александра набралась опыта, и сейчас участок работы более ответственный. Она ведет работу по учету движения денег на расчетных и специальных счетах в банках, учет расходов периода.

По направлению Уфимского нефтяного техникума приехала работать на завод Халима Розыкулыевна Утегалиева. Сама родом из Туркменистана, и впервые наш город увидела в 1986 году. Так и осталась здесь, на родину ездит только в гости. Х. Р. Утегалиева имела специальность «техник-механик» и ее направили в цех №4 работать оператором. В 1991 году переходит работать оператором машинно-счетной станции. В 2002 году ее назначили бухгалтером 1-ой категории, и вскоре переводят в общий отдел. В общем отделе выполняла работу с подотчетными лицами в национальной валюте. В 2004 году окончила Каспийский Общественный университет по специальности «Экономист». Сейчас она ведущий бухгалтер производственного отдела, и занимается учетом вспомогательного производства.

В штате бухгалтерии со дня его основания всегда был бухгалтер, занимавшийся учетом основных средств. С увеличением производственной мощности предприятия, вводом в эксплуатацию новых установок, оборудования, строительством зданий и т.д., увеличивался объем работы по учету основных средств, и в последние десятилетия в отделе учета внеоборотных активов стали работать трое специалистов. Информация по учету основных средств исчисляется 26 тысячами наименованиями. Сюда входят все оборудование технологических установок, трубопроводы, насосные, здания, компьютерная техника, офисная мебель, транспортные средства и т.д. Только в этом отделе хранятся документы с грифом «постоянно». Из документов отдела можно почерпнуть информацию, когда ввели в эксплуатацию оборудование, какова его стоимость и мощность, кто его принимал, вводил, срок его амортизации, находится он в действии или его обесценили или списали. Часто сотрудники отдела ходят в архив и там ищут в огромных гроссбухах информацию по тому или иному оборудованию. Работа сотрудников отдела учета внеоборотных активов заключается в ведении учета основных средств и расчету его износа, учету нематериальных активов и расчету его амортизации, составлению данных для расчета на имущество, расчетов налога на транспортные средства, расчетов земельного налога, расчетов по арендным обязательствам, доходов и расходов от сдачи в аренду основных средств, расчетов по переоценке основных средств, дохода

от переоценки по мере эксплуатации и выбытия основных средств, капитальных вложений и оборудования. И вся эта работа грамотно выполняется начальником отдела Натальей Николаевной Будариной, специалистами Оксаной Иосифовной Галингер и Ольгой Витальевной Котляровой.

В 1990 году Н. Н. Бударина окончила Гурьевский рыбопромышленный техникум и думала работать по специальности, но попала в такой период, когда развалился Союз, и наше единственное рыбопромышленное предприятие прекратило прием на работу, а наоборот, занималось сокращением штата. Спустя время, в 1994 году она устраивается на работу оператором установки, занимающейся производством жидких и пенообразующих средств. В том же году она поступила на заочное отделение в филиал Московского современного гуманитарного университета по специальности «Экономист», который окончила в 1999 году. Совмещая учебу и работу, она набирает опыт экономиста и затем — бухгалтера. В 1995 году ее переводят в отдел ценных бумаг на должность оператора по ценным бумагам, где в короткий срок освоила работу на компьютере. С ноября 1998 года Наталья Николаевна работает в бухгалтерии завода. Начинала бухгалтером материального отдела, затем — ведущим бухгалтером отдела реализации продукции и в июле 2002 года была назначена на должность начальника отдела. Наталья Николаевна может в короткий срок понять основной смысл новой работы и ей свойственно вникать в тонкости дела. Она владеет знаниями международных стандартов бухгалтерского учета, законодательства РК по бухгалтерскому и налоговому учету. Работая на должности начальника отдела учета внеоборотных активов, выполняет сложный объем работы по учету основных средств и нематериальных активов. Еще Наталья Николаевна — отличная спортсменка. Ее часто можно увидеть на спортивных площадках в заводских соревнованиях.

С 2001 года на заводе трудится Оксана Иосифовна Галингер. Оксана имеет не один диплом. Она окончила железнодорожный техникум по специальности «Бухучет и аудит», Атырауский институт нефти и газа по специальности «Строительство автомобильных дорог и аэродромов», Казахстанский экономический институт по специальности «Бухучет и аудит». Если захотите построить свой аэродром, то первые советы как это надо делать, можете спросить у Оксаны. В работе старательная, аккуратная. Старается успеть выполнить работу вовремя. Какое бы не было настроение у Оксаны, никому не удавалось увидеть ее хмурой, на лице красивая и добрая улыбка. В этом отделе она работала сначала бухгалтером, с октября 2007 года — ведущим бухгалтером.

Вот и прошло тринадцать лет, как впервые переступила порог заводской бухгалтерии Ольга Витальевна Котлярова. Работала в общем отделе, затем перевели в отдел учета внеоборотных активов, затем — материальный отдел и в октябре 2007 года снова в отдел учета внеоборотных

активов. Окончила Ольга Витальевна Туркменский нефтяной техникум по специальности «Бухучет и планирование». Без отрыва от производства Алматинский филиал Академии труда и социальных отношений по специальности «Экономика». С годами приходит опыт, если, конечно, есть желание заниматься делом, так и Ольга сумела хорошо освоить свою работу за это время.

Ранее налоговым учетом занимались специалисты финансового отдела. В начале 2003 года в результате проведенной реструктуризации функции по обеспечению контроля над налоговым учетом были переданы бухгалтерии. Передача очень важных функций объяснялось и тем фактором, что руководство завода было уверено, что здесь работа по налогам будет вестись на высоком профессиональном уровне. В штат бухгалтерии была введена должность заместителя главного бухгалтера по налогам. На эту должность была назначена Татьяна Братанова, позже перешедшая на работу в Дирекцию строящегося предприятия. Была создана группа налогового учета, куда вошла ведущий бухгалтер Гульжан Кенжегалиева. Вместе они занимались изучением Кодекса РК о налогах и других обязательных платежах в бюджет. Этот Кодекс стал настольной книгой для всех бухгалтеров. Ежегодно туда вносятся изменения, и поэтому бухгалтерам приходится внимательно читать все новое и отражать своевременно в своих отчетах. На первых порах Татьяне Братановой и Гульжан Кенжегалиевой приходилось работать до глубокой ночи, рабочий день длился до 12-15 часов. Были и слезы от неудач, и радость, когда стали сдавать отчеты и декларации без ошибок.

Отдел, созданный в 2003 году, считается самым молодым в бухгалтерии. Первым его начальником стала Гульжан Бактыгереевна Кенжегалиева. Ее путь на заводе начался в 1991 году в качестве ученицы оператора ПВМ машинно-счетной станции. С годами набирала опыт, в 1994 году ее назначали старшим оператором ЭВМ, и в 1997 она стала бухгалтером МСС. За хорошие показатели в работе ее перевели вначале бухгалтером 2-ой, а затем- 1-ой категории. В 2003 году Гульжан назначили ведущим бухгалтером группы налогового учета. Без отрыва от производства окончила АИНГ по специальности «Экономика и менеджмент на предприятии». Доскональное изучение Налогового законодательства позволило ей грамотно осуществлять контроль над налоговым учетом предприятия. Заводоуправленцы отлично знают Гульжан как хорошую шахматистку. Ее победы в шахматах приносили очень важные очки в общекомандном зачете на спартакиадах.

Отдел работает в рабочем ударном ритме. Ежедекадно представляют в Министерство финансов РК декларации по акцизу. Ежемесячно готовятся в МФ РК декларации по акцизу, НДС, мониторинг (включает в себя 13 отчетов), декларант по нефтепродуктам (включает 3 отчета). Ежеквар-

тально сдаются отчеты по социальному налогу, по индивидуальному подоходному налогу с физических лиц, налог на имущество и т.д. Все виды деклараций также сдаются в налоговый комитет. В отделе, да и как во всем департаменте бухучета не бывает передышки. Один отчет не успели завершить, а уже надо готовить другой и так до бесконечности. Поражаешься усидчивости, терпеливости и внимательности бухгалтеров!

Работала в этом отделе Людмила Петровна Балашова. Выпускница Российского Государственного университета нефти и газа им. Губкина первый опыт бухгалтерско-экономической стези обрела в ТОО «Завод Полипропилен». На завод пришла в 2003 году бухгалтером 1-ой категории, работала позже ведущим бухгалтером в отделе учета реализации продукции. С 2007 года стала работать в налоговом отделе. Людмила вела работу по самой главной декларации — корпоративный подоходный налог с юридических лиц. Именно эта декларация содержит всю информацию о предприятии, в ней отражена вся финансовая деятельность, включая прибыль и убытки. В 2010 году ее перевели заместителем начальника отдела бюджетирования и стратегического планирования.

Только недавно в этом отделе стала работать Бибигуль Кабышевна Толепбергенова. А трудиться на заводе начала 15 лет назад, в 1993 году. Не понаслышке, а по своему опыту знает работу рабочего класса. Первая ее должность на заводе — оператор экспортной группы цеха №4. Занималась оформлением документов, отправляемых на экспорт нефтепродуктов, занималась сверкой. В 1998 году Бибигуль назначили экономистом цеха. В 2002 году была переведена бухгалтером в производственный отдел. Заочно окончила АИНГ по специальности «Бухучет и аудит». В 2007 году стала ведущим бухгалтером. Бибигуль тоже владеет знаниями международных стандартов бухучета. Свою работу в налоговом отделе начала с изучения акциза, НДС, налогового законодательства. Если раньше в производственном отделе она была «докой», то сейчас ей приходится быть в роли молодой практикантки, которой подсказывают старшие коллеги. Но это временно. Упорство, которым обладает Бибигуль, помогут ей в короткий срок стать профессиональным бухгалтером по налогам. Бибигуль — активная спортсменка. Со спортом дружила с детства, а на заводе после победы заводской команды в Спартакиаде дочерних предприятий АО «НК «Казахойл» в 2001 году, Бибигуль с тех пор не пропускает ни одно спортивное состязание.

Совсем недавно был ликвидирован отдел методологии бухгалтерского учета, внутреннего контроля и консолидации финансовой отчетности. Специалисты отдела осуществляли изучение и внедрение методологии бухучета, проводили внутренний контроль, составляли отчеты в вышестоящие организации — холдинг «Самрук», АО «НК «КазМунайГаз» и АО ««КМГ «Переработка и Маркетинг», заполняли электронные формы

отчетности для мониторинга крупных налогоплательщиков, предоставляли сведения по дебиторской и кредиторской задолженности. Работали здесь всего два человека: начальник отдела Светлана Викторовна Дорофеева и Светлана Ивановна Самигуллина.

Первой на заводе работу по методологии бухгалтерского учета проводила Лариса Петровна Донцова и весь свой опыт она передала этим специалистам. В отделе методологии велась работа по обработке информации со всех отделов бухгалтерии, осуществляется внутренний контроль. Здесь исправлялись ошибки, допущенные специалистами других отделов.

Светлана Дорофеева, придя в бухгалтерию, сумела сразу показать себя как грамотный специалист. Окончив Атырауский государственный университет им. Х. Досмухамедова с отличием по специальности «Финансы и кредит», работала в налоговой инспекции, банке. В феврале 2005 года была принята ведущим бухгалтером отдела методологии, в октябре этого же года ее назначили начальником отдела. В Светлане Дорофеевой чувствовался большой потенциал, но, к сожалению, она перешла работать на другое предприятие.

С 1985 года на заводе работает Светлана Ивановна Самигуллина. Проработав несколько месяцев в транспортном цехе, Светлану переводят бухгалтером в расчетный отдел. Без отрыва от производства окончила Карагандинский Государственный университет по специальности «Финансы и кредит». С 2002 года — ведущий бухгалтер отдела методологии. Сейчас она работает в отделе составления финансовой отчетности. Годы, отданные бухгалтерскому делу, для Светланы Ивановны не прошли бесследно. Она сумела стать профессионалом в своем деле, и поэтому не случайно она отвечает именно за те отчеты, которые представляются в вышестоящие организации. Ее внимательность, глубокое знание бухгалтерского учета, аналитический склад ума ярко проявляется в проделанной работе.

Не менее важный и большой участок работы выполняют и контролируют специалисты отдела учета реализации продукции. Они ведут работу по учету расчетов с покупателями и заказчиками за готовую продукцию — нефтепродукты, услуги по переработке давальческого сырья, авансов выданных и полученных, денег в пути, денег на валютных счетах, денег на спецсчетах в банках, кредитов банка и внебанковских организаций в иностранной валюте, расчетов с персоналом и прочими лицами в иностранной валюте, расчетов с поставщиками и подрядчиками по импорту товаров, работ и услуг, дохода от реализации основной товарной продукции, приобретенных нефтепродуктов и т.д.

Отделом с 2006 года руководит Жанна Тастанбековна Шунгарина. Окончив Алматинский институт народного хозяйства по специальности «инженер-экономист», Жанна начинает в 1992 году свою трудовую биографию в финансовом отделе завода. Как экономист она вела учет реали-

зации товаров народного потребления, затем вела учет реализации нефтепродуктов. Затем весь этот учет по реализации нефтепродуктов передают в бухгалтерию, и Жанна переходит туда со всей своей работой, но уже в должности ведущего бухгалтера. Имея хорошее базовое образование, Жанна сумела показать себя грамотным, компетентным и ответственным работником. Постоянно занимается над повышением своего уровня и поэтому, кроме чтения специализированной литературы, обучалась на курсах по изучению международных стандартов. В ее обязанности входит учет нефтепродуктов по Казахстану, импорт и экспорт, валютные операции. Последние годы занималась займами под реконструкцию. Жанна имеет все возможности для работы на различных участках бухгалтерии.

Вместе с Жанной Тастанбековной в отделе работают два специалиста — это Алина Жубандыковна Губайдулина и Татьяна Анатольевна Калентьева. Алина Губайдулина после окончания Саратовского нефтяного геолого-разведочного техникума по специальности «Бухучет» в 1990 году была принята на работу бухгалтером материального отдела. Здесь она проработала 17 лет и занималась учетом ТМЗ на складах и в цехах. В 2007 году ее перевели ведущим бухгалтером в отдел учета реализации продукции. Занимается учетом расходов, связанных с реализацией продукции, выписывает счета-фактуры на все виды услуг, работает с железнодорожными организациями. Имеет большой опыт работы в бухучете, и может, поэтому только на первых порах было сложновато, а сейчас работает в обычном рабочем режиме.

В 1991 году выпускница АИНГ Татьяна Анатольевна Калентьева была принята старшим оператором установки по производству ЖМС и ПМС. Первыми ее наставниками стали Ф. З. Гумеров, А. Ф. Гушин. В 1992 году Татьяну перевели специалистом по сбыту в отдел товаров народного потребления. Начальником отдела был Е. Б. Кубентаев. Здесь Татьяна научилась составлять и вести договоры, международные контракты с поставщиками и заказчиками. Приходилось выезжать в командировки, чтобы наладить связи по сбыту наших шампуней, чистящих и моющих средств. В середине 90-х годов было уже ясно, что нам не завоевать рынок и началась работа по сворачиванию производства ТНП. В 1994 году Татьяна Анатольевна переходит бухгалтером в материальный отдел, и в 2007 году ее переводят в отдел учета реализации продукции ведущим бухгалтером. Без отрыва от производства окончила АИНГ по специальности «Бухучет и аудит». Сейчас Татьяна занимается учетом задолженности по услугам переработки, учетом услуг по переработке сырья и отгрузке нефтепродуктов. Татьяна Анатольевна — жизнерадостный и приятный в общении человек. К своей работе относится с большой ответственностью. Татьяна — постоянная участница всех фестивалей, смотров художественной самодеятельности. Она — обладательница красивого голоса, так что пес-

нями в ее исполнении можно заслушаться.

Работа департамента бухучета и отчетности имеет большое значение в деятельности нашего предприятия. Сейчас этот огромный участок работы ведут интересные, молодые, яркие и эрудированные женщины и девушки. Все они имеют высшее образование, прекрасно знают работу на компьютере и умеют работать в разных программах. Всем им свойственно одно качество — кропотливость. На первый взгляд, кажется, что работа, состоящая из одних цифр, может быть нудной, но на самом деле не так. Все цифры — живые, и по ним они чувствуют ритм большого завода. Может быть, нельзя сложить стихи из отчетов, и это и не нужно делать. Главное, что для многих бухгалтеров их работа не только заработок, чтобы прожить, но и смысл жизни.

С конца 2007 года на заводе началось внедрение информационной системы iJaNet. Эта работа велась на протяжении двух лет. В декабре 2007 года были автоматизированы режимы служб первичного учета производства, затем были запущены режимы ввода первичных документов экономического блока, затем режимы бухгалтерского учета в целом. В течение первой половины 2008 года шел выход на формирование бухгалтерского баланса на основе всей цепочки первичных данных, кроме первичного кадрового учета. В течение 2008 года — внедрялись режимы строгой управленческой отчетности на основе бухгалтерских данных: мониторинг налогоплательщиков, налоговый учет, контроль исполнения учета. Поначалу бухгалтерам пришлось трудновато с этой программой, но «смелость города берет». Теперь наши бухгалтеры отчеты за месяц закрывают за рекордный один день.

В последние годы омолодился коллектив бухгалтерии. Пришли новые и перспективные специалисты. Среди них можно отметить Ксению Егорову, Айгерим Бимуратову.

2011 год для бухгалтеров нашего завода начался с приятного и важного события — двенадцати специалистам были вручены сертификаты профессионального бухгалтера.

Сертификацию проводило ТОО «Учебный центр «Зерде». В Казахстане проводить сертификацию имеют право только две компании — это вышеназванная организация и Академия РФЦА. Обычно обучение со сдачей экзаменов проводится в г. Астана и г. Алматы, но по мере формирования учебных групп выезжают в регионы. Наши специалисты обучались в Атырау и без отрыва от производства: полный рабочий день на заводе, а весь вечер, и выходные за учебой, и так на протяжении трех месяцев. Но смогли успешно обучиться и на высоком уровне сдать экзамены и получить сертификаты.

На 6 января 2011 года обладателями сертификата профессионального бухгалтера в Атырауской области были семь человек, а на 13 января этот

показатель достиг тридцати пяти, из них 30 процентов – бухгалтеры ТОО «АНПЗ»: Л. П. Донскова, С. Т. Абдиева, С. Н. Мутовчиева, О. В. Кокорева, Г. Б. Кенжегалиева, Н. Н. Бударина, Н. В. Лепская, К. Ю. Егорова, Л. К. Асанова, О. И. Галингер, Д. А. Испаева, Г. С. Саппаева.

Обучение проходило по трем дисциплинам: «Бухгалтерский учет в соответствии с международными стандартами финансовой отчетности», «Налоги и налогообложение», «Гражданское право». Наши бухгалтеры, работающие по международным стандартам, сумели расширить свои знания, подняться в профессиональном уровне на значительный шаг.

Обучение проходило в соответствии с Законом РК «О бухгалтерском учете и финансовой отчетности», ведь начиная с 1 января 2012 года должность главного бухгалтера в организации публичного интереса, может занимать только профессиональный бухгалтер, то есть физическое лицо, имеющее сертификат профессионального бухгалтера. В соответствии с пунктом 7 статьи 1 вышеуказанного Закона наш завод относится к организации публичного интереса, ведь АНПЗ является одним из предприятий группы компании «КазМунайГаз», имеющей выход на мировой рынок, консолидированная отчетность которой составляется и аудировается по Международным стандартам. Для наших бухгалтеров иметь такой сертификат – требование времени. С этим сертификатом могут взять на работу в крупнейшие национальные и международные компании, наличие диплома ВУЗа не откроет туда дверь.

## МАРКЕТОЛОГИ

В середине 90-х годов на заводе был создан департамент маркетинга. Его создание было связано с перестройкой экономики социалистического строя на рельсы рыночной экономики, потребовавшей новой законодательной базы. С развитием рыночной экономики произошел переход к прогнозным показателям. Более полно и ответственно стали составляться прогнозы денежных потоков. Закуп стал осуществляться на основании маркетинговых исследований состояния рынка товаров, работ и услуг. На департамент маркетинга были возложены большие задачи, над выполнением которых они и трудятся. Директором департамента и начальниками отделов проводятся исследования потребительских свойств, производимой на заводе продукции и предъявляемых к ней покупателями требований; исследуются факторы, определяющие структуру и динамику потребительского спроса на продукцию предприятия; обеспечение потребности предприятия в технологическом оборудовании, комплектующих изделиях, приборах, аппаратуре; сдача оборудования в монтаж и эксплуатацию. Несмотря на маленькую историю департамента маркетинга, в кресле директора побывал не один десяток специалистов, и каждый старался в меру своих сил, способностей, знаний принести пользу заводу.

С 2005 года службой маркетинга руководит Руфат Турсунович Ходжалаков. Он стал управляющим директором по коммерческим вопросам. До прихода на наш завод работал в нефтяных компаниях. При нем маркетинговая служба обретает стабильность и повышается эффективность работ подчиненных ему служб. По долгу службы он отвечает за поставку нефти на завод и отгрузку нефтепродуктов потребителям. С каждым годом растет объем переработки нефти, следовательно, объем производимых нефтепродуктов, и значит, растет объем работы управляющего директора по коммерческим вопросам. Заводу поставляется нефть от большого количества нефтяных компаний, и с руководством каждой компании надо найти «общий язык», и то, что ни одна компания не выразила претензии в адрес завода по поставке нефтепродуктов, по их качеству — это тоже заслуга Р. Т. Ходжалакова.

Руфат Турсунович руководит службами, занимающимися обеспечением завода товарно-материальными ценностями и оборудованием. Диапазон работы огромный. Если наименования поставщиков исчисляются сотнями, какими же цифрами исчисляются наименования товаров? И не было ни одного случая переноса ремонта из-за непоставки оборудования. Службы работают как часы. Работать нелегко из-за запретов на вывоз за пределы страны то мазута, то дизельного топлива. То есть продукция, и нет цистерн, или наоборот. Руфат Турсунович решает все эти вопросы. В своей работе он компетентен. Пусть он не работал на нашем производстве, но он знает работу завода и обладает знаниями по маркетингу. Сталкиваясь с ним по работе, восхищаешься его выдержкой, интеллигентностью, деловыми качествами и стремлением помочь людям. Такие руководители, как он, на «вес золота».

В департамент маркетинга входит служба материально-технического снабжения. Материально-техническое снабжение в деятельности любого предприятия играет первостепенную роль. Службу снабжения нельзя было назвать тихим и спокойным участком работы. Главной задачей ОМТС является обеспечение завода средствами производства. Каждый год в отдел снабжения сдают все службы заявки ТМЦ для выполнения производственной программы, ремонтно-эксплуатационных и других нужд завода, а также для создания необходимых производственных запасов. Денежных ресурсов не всегда хватает, и поэтому приходится сотрудникам отдела изыскивать источники покрытия потребности в материально-техническом снабжении за счет внутренних средств, постоянно вести контроль за рациональным использованием материальных ресурсов, регулировать производственные запасы, которых должно быть на складе на два месяца и принимать меры, предотвращающие образование излишних материальных ценностей и по реализации неликвидов. Работа ОМТС тесно связана с деятельностью почти всех отделов и цехов завода. Так, от отдела сертификации и Центральной строительной лаборато-

рии в ОМТС поступает информация о запрещении выдачи материалов со складов, имеющих отклонения от технических условий, акты на материалы, забракованные при приемке, и снабженцы готовят сопроводительные материалы и другие документы, необходимые для справок или составления рекламационных актов. Технический отдел представляет заявки на материалы, реагенты основного производства с приложением, обоснования потребности, сводные нормы расхода материалов на изделия за год до начала планируемого периода, таблицы взаимозаменяемых марок материалов и оборудования. И так, можно сказать до бесконечности, строится работа с отделами главного механика и главного энергетика, производственным отделом, отделом охраны труда и техники безопасности и т.д. Работа снабженцев требует большой отдачи, ответственности, умения вести переговоры с поставщиками и добиваться, чтобы в строго установленные сроки на завод поступали ТМЦ.

Большой вклад в снабженческую работу и расширение функций материально-технического снабжения, включая и оборудование, внесла Зоя Борисовна Доскалиева. По образованию — специалист по товароведению промышленных товаров. Свою деятельность на заводе она начала в сентябре 1977 года. До прихода на наше предприятие Зоя Борисовна работала на Гурьевском химическом заводе в отделе снабжения. Вначале ее приняли инженером ОМТС, через короткое время переводят старшим инженером, тогда не было должности заместителя начальника отдела и ей приходилось замещать начальника отдела в его отсутствие и можно сказать, что была «правой рукой» своего руководства. В декабре 1986 года З. Б. Доскалиеву назначили начальником отдела, и до февраля 2008 года она была руководителем службы снабжения. В своей работе она большое внимание уделяла созданию квалифицированного кадрового состава снабженцев и совершенствованию структуры управления снабженческими делами. Зоя Борисовна — наставник молодежи, на своем веку ей пришлось обучить немало молодых специалистов. Каждому новому сотруднику ей приходится уделять много времени. И в первое время она сама вела участок работы молодого специалиста, пока он не научится работать, разъясняла каждую позицию, помогала составлять отчеты, правильно составлять договоры, вести учет ТМЦ, обучала многим тонкостям, которые необходимо знать снабженцам. И лишь потом, когда сама убеждается, что может работать самостоятельно новый сотрудник, она лишь отходит, но из поля зрения не выпускает. За все эти годы, особенно в годы Союза, немало пришлось Зое Борисовне поколесить по стране в поисках того или иного материала, найти именно того поставщика, кто нам нужен. Сейчас, конечно, в этом плане чуть полегче, поставщики сами предлагают нам услуги, но и здесь есть свои плюсы и минусы. География ее деловых поездок обширна. Большой вклад она внесла в комплектацию ма-

териалами построенных технологических установок — прокалки нефтяного кокса и по производству технического азота. И на протяжении всей своей деятельности она подходит во всеоружии к ежегодному капитальному ремонту технологических установок, зданий. До начала ремонта или строительства все уже закупается и находится на складах, а до этого ей приходится вместе со всем отделом провести огромную работу по проведению открытых конкурсов, изучать документацию и правильно определить того поставщика, который смог бы выполнить наш заказ. Была мечта у Зои Борисовны получить высшее образование, но не смогла. И на то были уважительные причины. Воспитание троих детей легло на ее плечи. Сумела воспитать двоих сыновей и дочь достойными людьми, все трое получили высшее образование в хороших ВУЗах. Так, что университетом для Зои Борисовны была не студенческая парта и аудитории с читальными залами, а большой нефтеперерабатывающий завод и оценками в ее зачетке стали новые корпуса зданий, технологические установки. Зоя Борисовна Доскалиева — чуткий и мудрый руководитель, болеет всей душой за порученный ей участок работы, всегда добросовестна. На таких как она, держится производство. В коллективе ее искренне уважают, в отделе тепло и нежно называют «наша большая мама». Плодотворная деятельность нашего завода является частью заслуг Зои Борисовны Доскалиевой.

В 1995 году в отделе снабжения стала работать Людмила Николаевна Колесник. На завод пришла вслед за своим мужем — Валентином Федоровичем Колесником, который к тому времени работал начальником ремонтно-строительного управления завода. Заводчане его помнят как деятельного, профессионального строителя. Восемь лет Людмила Николаевна проработала экономистом первой категории, в 2003 году назначили заместителем начальника отдела. Именно такой заместитель нужен был начальнику. Ответственная, немногословная, сдержанная и умеющая доводить любое порученное дело до конца. Людмила Николаевна раньше работала в тресте «Гурьевнефтехимстрой» начальником технического отдела. Окончила КазХТИ, по специальности — технолог-железобетонщик. В отделе она занималась составлением отчетов по отделу, анализом закупаемых ТМЦ и закупом строительных материалов, хозтоваров, ведет переписку с различными организациями.

Старожил ОМТС, как шутят снабженцы, наша «аксиома» — Анна Владимировна Бисалиева. После окончания техникума в 1982 году, поступила работать в этот отдел, и с тех пор ее жизнь связана с заводом. Анна Владимировна работала на самых разных участках. Всегда может подменить отсутствующего специалиста. Знающий работник, профессиональный снабженец, а товарищ Анна Владимировна — хороший, не бросит в беде друга. На заводе есть семейная династия Бисалиевых. Работает механиком установки каталитического риформинга ее муж Салават, там же ра-

ботаает их зять — Владимир Бондаренко. После ухода на заслуженный отдых З. Б. Доскалиевой, пробовали ставить на должность начальника мужчин, но они не выдерживали нагрузок и увольнялись. Руководством завода было принято решение о назначении начальником ОМТС А. В. Бисалиевой. Видно работа ОМТС — это чисто женское дело.

Опытным снабженцем стала Жаннат Мурзагалиева — заместитель начальника ОМТС. Жаннат на заводе работает пятнадцать лет, и работала она в департаменте маркетинга секретарем директора, а вот в отделе она не так давно. Жаннат была профессиональным секретарем, наизусть помнит десятки номеров телефонов, фамилии руководителей разных организаций. Хорошее есть в ней качество — мобильность, никогда не откладывает на завтра сегодняшние дела. Старается выполнить свою работу быстро и правильно. Жаннат отвечает за закуп спецодежды, ЖМС, канцелярских товаров, электродов, имиджевой продукции. Совмещая работу, окончила Атырауский институт нефти и газа по специальности химик-технолог.

Лариса Демяшева отвечает за реагенты. Трудовой стаж в ОМТС не большой, но научилась быстро снабженческой работе. Ведет трудный участок работы, и если бы не помощь Анны Владимировны, может ей пришлось бы нелегко. А еще Лариса — замечательная спортсменка, ни одно спортивное мероприятие не проходит без ее активного участия.

В состав департамента маркетинга входит отдел оборудования. Достаточно много сходств в работе ОМТС и отдела оборудования, но и есть принципиальные различия. До 70-х годов на заводе был один отдел — отдел материально-технического снабжения и оборудования. Его последним начальником была Тамара Александровна Мирошкина. Но с расширением деятельности завода, строительством и пуском новых технологических установок, увеличением переработки нефти, группу снабженцев, занимавшихся закупом оборудования, вывели из ОМТС, и был образован отдел оборудования.

Отдел оборудования занимается обеспечением потребностей завода в технологическом оборудовании, комплектующих изделиях, приборах и аппаратуре, сдаче оборудования в монтаж и эксплуатацию; осуществляет контроль за движением оборудования; отвечает за сохранность материальных ценностей в складских помещениях; размещает заказы на нестандартное оборудование. В разные годы в отделе работало, в основном, по пять человек, и каждый ведет большой участок работы. Также как и ОМТС, отдел оборудования тесно связан с цехами, производственно-техническими отделами, бухгалтерией.

С 1994 по 2009 год отделом руководил Геннадий Дмитриевич Ли, а на заводе он работал с 1992 года. На завод пришел, имея огромный практический опыт работы, навыки. Трудовая биография Геннадия Дмитриевича

ча началась на судо-ремонтном заводе после окончания школы, затем годы учебы в Куйбышевском политехническом институте. После окончания института возвращается на судо-ремонтный завод, принимают его в технический отдел. Спустя годы трудолюбивого, грамотного специалиста назначают главным инженером. И эта должность была оценкой профессиональной деятельности Г. Д. Ли. В 90-е годы, в период зарождения рыночных отношений, попробовал себя в малом бизнесе. В 1992 году приходит в ремонтно-механический цех мастером. Наверное, суть человеческого бытия состоит в том, чтобы семь раз упасть и восемь раз встать. Начать с нуля уже в немолодом возрасте трудно, но только сильный и умный человек может преодолеть все препятствия, завоевать признание среди коллег и найти, то дело, которое можешь выполнить профессионально. Именно таким был Геннадий Дмитриевич. Коллеги отмечали его корректность, тактичность, никогда не повышал голоса, не рубил с плеча. Заметив ошибку, допущенную подчиненным, не устраивал «показательную порку». Спокойно объяснял, как надо было выполнить задание. С таким руководителем подчиненные чувствуют уверенность. Геннадий Дмитриевич был в курсе всех производственных дел. К приобретению любого оборудования относился ответственно, ведь оно очень дорогостоящее. Технические характеристики оборудования, приобретаемых для завода, совершенствуются, и ведь нельзя к закупу относиться механически. Приходилось ему заниматься анализом того, что было, что уже есть, где выпускается качественное, да еще суметь не выйти за рамки бюджета. Объем работы растет, но не растет численность отдела, и приходится каждому специалисту добавлять новые обязанности. Отдел, руководимый Г. Д. Ли, справлялся со своей работой. После ухода на заслуженный отдых, начальником отдела работали Еркин Кудиярович Молдалиев, затем Айгуль Айткалиева.

В том же, 1994 году, в отдел оборудования пришел заместителем начальника отдела Еркин Кудиярович Молдалиев. До прихода на завод работал главным инженером машиностроительного завода им. Петровского. Еркин Кудиярович отвечал за закуп технологического оборудования, организационные работы, осуществляет контроль и организацию хранения материалов, инвентаризацию оборудования, отчетность. У начальника отдела Г. Д. Ли и его заместителя Е. К. Молдалиева было много общего и оба они жили интересами своего коллектива. Взаимоотношения доброжелательные и это оказывало положительное влияние на работу всего отдела. У обоих разные знания и опыт организаторской работы, хотя оба работали до прихода на наш завод главными инженерами, но в практической работе дополняли друг друга. Еркин Кудиярович- требовательный и справедливый человек, любит, чтобы дело выполнялось ответственно и не признает никаких недоделок.

После окончания политехнического техникума в 1972 году по направ-

лению на завод приходит работать Сания Шареновна Акбердиева. Ее направили на работу в цех №3. Там она подменяла табельщицу, работала экономистом. Через год переходит на постоянную работу в заводоуправление, в табельное бюро. Здесь она проработала до 1983 года. Работу выполняла добросовестно и замечаний не было, но почему-то не лежала душа у Сании Шареновны к этой работе. Хотелось попробовать себя на другой, более интересной и сложной работе. Записалась на прием к директору завода В. В. Гафнеру и попросила, чтобы ее перевели в отдел оборудования, там была вакансия, да в те времена почти в каждом отделе были вакансии, зарплата на заводе была невысокой, и не было такого выражения в нашем лексиконе «престижно работать на ГНПЗ». Работали те, кто полюбил завод, кто привязывался к нему всей душой и не бегал в поисках «длинного рубля». В. В. Гафнер не отказал Сание Шареновне, зная ее как честного и исполнительного работника. И с 1983 года она работала специалистом отдела оборудования, отвечала за механическое оборудование. Теплыми словами вспоминает Сания Шареновна Евгения Ивановича Кашаева. Именно этот человек помог ей освоить профессию экономиста, благодаря ему произошло становление С. Ш. Акбердиевой как сильного специалиста. Несмотря на то, что росли дома дети, поступила учиться в Алма-Атинский народно-хозяйственный институт и заочно его окончила. Везде подспорьем был для нее муж — Марат Жанабаевич Акбердиев, работающий на заводе в цехе №8 с 1976 года.

Инженером первой категории работает Татьяна Андреевна Токорьян, работающая в этом отделе с 1991 года. По стечению обстоятельств она пришла к нам на завод. В 1991 году начался распад химического завода, коллектив уже чувствовал, что у завода начинается темная полоса, люди искали новую работу, и не в лучшем настроении пребывала Татьяна Андреевна. Поехала по делам в Гурьевск и повстречала там Санию Шареновну, поделилась с ней своими проблемами и узнала от нее, что в отделе оборудования ГНПЗ освобождается место, и она может перейти туда на работу, тем более есть уже немалый производственный опыт. Ознакомившись с послужным списком Татьяны Андреевны, наше руководство сразу взяли ее в отдел оборудования. И вот уже двадцать лет она работает в этом отделе, где повстречала хороших, отзывчивых товарищей и с благодарностью говорит о них. Уже работая на нашем заводе, Татьяна Андреевна заочно окончила Казахстанский институт экономики и права по специальности маркетолог. Т. А. Токорьян отвечает за поставку контрольно-измерительных приборов, лабораторного оборудования, оргтехнику. Добросовестное выполнение своих обязанностей — вот главная ее черта. Сегодня отдел оборудования «омолодился» на 90 процентов, и Т. А. Токорьян — последний специалист из той «старой гвардии». Старается как

можно больше передать свой опыт и знания молодому поколению.

В департамент маркетинга входит отдел сбыта. Назначение отдела состоит в обеспечении успешной коммерческой деятельности предприятия. Раньше он назывался коммерческим отделом, и сфера его деятельности была более обширна, чем сейчас. Несколько лет назад завод самостоятельно занимался закупом нефти, и коммерческий отдел занимался реализацией нефтепродуктов. С заводом работали многие зарубежные и отечественные компании, которым мы отгружали свои нефтепродукты. На экспорт уходили вакуумный газойль, печное топливо, мазут, уайт-спирит и др. В настоящее время завод работает по давальческой схеме сырья и экономика предприятия построена на процессинге, отдел сбыта работает с давальцами нефти. Отдел сбыта участвует в формировании годовых, квартальных, месячных планов производства и составляет суточные планы-графики сдачи готовой продукции для обеспечения поставок в установленные сроки и номенклатуре. Сотрудниками отдела проводится работа по изучению спроса на выпускаемую продукцию, по ликвидации необоснованных расходов по сбыту продукции; по совершенствованию сбытовой сети и форм доставки продукции потребителям; по составлению заявок на подачу железнодорожного состава, автотранспорта; по составлению оперативной и статистической отчетности о выполнении планов по заказам, договорным обязательствам и своевременное их представление с объяснительной запиской.

У истоков создания коммерческого отдела, а затем отдела сбыта, стояла Наталья Афанасьевна Киргизбаева. На завод она пришла в 1966 году 17-летней девчонкой. Ее приняли на работу в ЦЗЛ проботорборщицей. Затем она переводится оператором ГФУ, но жажда познания, беспокойное стремление к новым жизненным ступеням не давали ей покоя, и она поступила в МИНХиГП им. Губкина. После его окончания возвращается на родной завод в товарную лабораторию. Наталья Афанасьевна – трудолюбивый человек и ее напористость оценили сразу, и через год Наталью Афанасьевну назначили начальником товарной лаборатории. Потом она работала начальником ОТиЗ. Руководство завода, прекрасно зная Н. А. Киргизбаеву, направляет ее в только что созданный отдел – коммерческий. Там нужны были ответственные, опытные специалисты. В отделе Наталья Афанасьевна стала работать инженером по экспорту нефтепродуктов. Процесс оформления документации очень сложен, приходилось общаться со многими людьми, и клиенты видели ее всегда доброжелательной, приветливой. Если требовалось разъяснение вопроса, она обстоятельно давала ответ. На любом участке могла заменить специалиста своего отдела и никогда не считалась, если больше выполняла работу. В коллективе Наталью Афанасьевну уважают не только как грамотного специ-

алиста, который объективно оценивает производственные ситуации, но и как человека отзывчивого, доброго. Каждого нового специалиста она опекала, помогала в работе и вводила в курс дела, не было такого случая, чтобы Наталья Афанасьевна не помогла своему коллеге. Она — умный и хороший наставник молодежи. Супруг Натальи Афанасьевны Киргизбаевой Вагиз Фаткуллович тоже работает на заводе в цехе №3 старшим мастером ФЗХ.

Почти восемь лет проработал в отделе сбыта Тимур Халитович Джамалетдинов. Работал инженером первой категории, ведущим инженером, затем заместителем начальника отдела и с марта 2004 по 2008 год работал в качестве начальника отдела. Во главе своей работы он ставил своевременную подготовку и заключение договоров на поставку готовой продукции, обеспечение выполнения планов поставки в срок и по номенклатуре в соответствии с заключенными договорами, обеспечение соблюдения норматива остатков готовой продукции, контроль за поставкой продукции структурными подразделениями.

На завод Назгуль Айткалиевна Айткалиева пришла по приглашению главного инженера. В 1994 году Атырауский институт нефти и газа выпустил своих первых ласточек. К первым выпускникам были очень строгие требования, профессура института не хотела ударить лицом в грязь перед организациями, куда в любом случае пришли бы работать их выпускники, и со всей ответственностью учились студенты, готовили дипломные работы. У Назгуль научным руководителем был Галимжан Жиршибекович Амантурлин, работавший в то время главным технологом. Дипломная работа была по реактивному топливу ТС-1. Председателем комиссии был главный инженер завода Садуохас Аташевич Мералиев. Будучи главным инженером Садуохас Аташович очень серьезно относился к кадровому вопросу и на экзаменах он обращал внимание на подготовленных студентов, на их знания, внимательно изучал выписку из зачетки, задавал вопросы по технологии, выслушивал их ответы и мнение, и уже понравившихся выпускников приглашал на постоянную работу на завод. Из первых выпускников АИНГ к нам пришли Денис Козырев, Гульшара Куанышпаева, Назгуль Айткалиева, Антон Липатов. Началась трудовая биография Назгуль в отделе товаров народного потребления. Первым ее начальником Елемес Бисембаевич Кубентаев. Затем ее перевели экономистом в коммерческий отдел. Тепло вспоминает Назгуль Айткалиевна своего первого наставника Зинаиду Михайловну Эйдельман. Многому она научила Назгуль. Был такой период в жизни Назгуль Айткалиевны, хотелось попробовать себя в другой ипостаси. Ушла в Тельф АГ, но там хватило ее на год. И снова на завод, в свой родной отдел. Именно в этом отделе она состоялась как экономист. Ведет большой участок работы: составление ежеме-

сячных отчетов по отгрузке нефтепродуктов, поставки нефти на завод, контролирует исполнение договоров. Работа требует большой отдачи, скрупулезности, точности, умения находить общий язык с клиентами и экономистами цехов. Со своей работой Назгуль Айткалиевна справляется блестяще, и не случайно в 2005 году она была признана Лучшим специалистом отдела сбыта. Несмотря на загруженность Назгуль находит время и получает по заочной форме обучения второе высшее образование и опять же в стенах родной Альма-Матер. Теперь у нее есть вторая специальность — Бухучет и аудит. С 2009 года Назгуль Айткалиевна — начальник отдела. В коллективе Назгуль Айткалиевна получила признание, как ответственный специалист.

Заместителем начальника отдела работает Мейрбек Зейнелгабитович Кенжегалиев. На заводе он работает с 1997 года. К этому времени он окончил Западно-Казахстанский аграрный университет по специальности экономист. Работал оператором по оформлению железнодорожных документов цеха №4. В 1998 году был переведен в АНПЗ-Транс экономистом. С 1999 года работает в отделе сбыта. У Мейрбека Зейнелгабитовича очень большой участок работы: отгрузка нефтепродуктов по Казахстану. Пришел в этот отдел, имея за плечами опыт работы с документами, с клиентами. Поэтому М. З. Кенжегалиеву сразу доверили вести работу первостепенной важности. Он является исполнителем многих договоров, занимается поисками покупателей для заводских собственных нефтепродуктов. Мейрбек Зейнелгабитович выполняет свою работу профессионально. Составляющими его профессионализма стали знания, опыт, помноженный на ответственность и трудолюбие. Работая в отделе сбыта, М. З. Кенжегалиев получил второе высшее образование, окончил АИНГ по специальности инженер-технолог.

Марина Владимировна Глебова в отделе сбыта работает с 2004 года. Она, как М. З. Кенжегалиев, ведет отгрузку нефтепродуктов по Казахстану. Поначалу Марине было трудно, потому что раньше она работала совершенно в иной сфере — сфере образования. А потом решила круто изменить и направить в другое русло свою трудовую деятельность. На первых порах помогали старшие товарищи, многому научили, а сейчас сама справляется со своей работой.

У сотрудников отдела сбыта обычно ненормированный рабочий день. Каждый месяц первого числа выходят на работу: отчеты не могут ждать, надо их составлять без ошибок и безотлагательно. Можно их видеть на работе и в праздничные дни, и вечерами задерживаются. Это специфика их сложной работы.

## ПЕРЕДОВИКИ ПРОИЗВОДСТВА

За заслуги перед республикой и плодотворную деятельность в освоении производства награждены Правительственными наградами

### **Орденом «Курмет»:**

Абазов Юрий Григорьевич  
Байтазиев Талгат Алтыбаевич  
Гафнер Владимир Викторович  
Сердюк Владимир Афанасьевич  
Шкодин Юрий Константинович

### **Медалью «Ерен енбеге ушін»:**

Амантурлин Галымжан Жиршибекович  
Шатилов Артур Михайлович  
Зевакина Ольга Петровна

### **Юбилейной медалью 10 лет независимости Республики Казахстан:**

Есмагамбетов С., Тулегенов Т., Забродин В., Амантурлин Г.Ж.,  
Шатилов А.М.

**Почетной грамотой Президента РК** награждена Гумерова Мусавара Шаяхметовна.

**Объявлена благодарность Президента РК в честь 10-летия независимости РК** Бекесову Т.И., Зайцевой Г.Н.

За успехи в развитии производства, выполнении плановых заданий, внедрении новой техники, освоении новых видов продукции, вклад в социально-экономическое развитие предприятия награждены **Почетной грамотой Министерства нефтяной и газовой промышленности РК:**

Андреев А.И., Альбин А.А., Абдрахманова О.Б., Абошев М.У., Аменова Р., Агапова Н.П., Амирова М.Х., Альменова А., Аменов С., Айтжанова Т.А., Акутина Н.В., Алипова У.К., Аманов З.;  
Башимбаева З.К., Бескоровайная В.Ф., Бурыкин А.П., Бакалкина Е.И., Бекесов Т.И., Бежбембетов Ж.А., Борисова О.М., Бегесинова С.Д., Бочкова А.Ф., Бисалиев С.Д., Бутреева О. Е., Беляев Н.П.;  
Винокуров П.И., Вьюник Е.А., Вернова Л.К.;  
Гафнер В.В., Гапон Н.И.;  
Джардемев С. К., Джулдасов Т.С., Денисенко А.М., Досмухамбетов И.Г., Джубанышев Ж.Н., Донсков Н.И., Достаев Ж., Дильмагамбетова Т., Дуттова З.Б., Джансариев Б., Думалаков Д.;  
Еркебаев Х.Х., Елеманова К.;  
Жакубалиев Ж.Е., Жидкова М.С.;  
Занин В.Ф., Забродин В.П., Завьялова В.А., Зевакина О.П.;  
Имангалиев У.Т., Ильина В. А., Ибинов Б.;

Камешева С.С., Краснов Е.Н., Курмангазиев К., Кадимов Е., Калмурзин С.Ж., Каша Р.Г., Камаридинов А., Кабанкина В.И., Калмыков Л.Г., Ким О.Л., Кабанкин Ю.Е., Калмыков В.Г., Кабдрашев С., Калмыкова Г.А., Карпова Л.Г., Каримова Н., Кейль Ю.В., Калмыкова Л.И., Кисимов Г.Б.;

Лышков А.И.;

Мендибаева С.Г., Минчик В.Я., Мендыгазиев А., Макарчев Н.И., Махорин П.М., Мохначев В.М., Мурзагалиева Г.Ш., Мартынов В.В., Мирошкин Ю.П., Медеугалиев А.Ж., Мухлесова А.Я., Милехин Ю.Т.;

Нургазин С. А., Найденышев А. К., Нечаева П. М., Нагоев П. П., Никишина О.В., Ненахова Т.С.;

Овчаренко В.В.;

Пейчев Н.И., Пальгов В.П., Первушин Д.А., Поляшко В.Д., Потемкина Н.А., Рожин Е.Н., Рыбалкина Е.И., Рысмагамбетова С.;

Сапаралиев К., Светлосанова Т.В., Стефанов Н.Л., Савченко Т.И., Сармин П.К., Сердюк В.А., Суингалиев Ж., Сагизбаева Г.С., Сарсембаев А. Сабирьянова Т.П., Сармин В. И., Сагинбаева З., Сладков С.К., Сидгаалиев Н., Сагизбаев Ж., Сегизбаев К., Соловьев В.В., Сидегаалиев Т., Севрюгина Е.Г., Сагизбаев К.С., Стамова Л.Я., Соколов П.Г.;

Турсунов С., Тарабрина Т.А., Тусупова З., Токтарбаев Б., Ткач А.Е., Таршилов Ю.С., Тажикбаев А., Тулегенов Т., Тудаков И.Н., Твердохлеб В.Н., Тарабрина Т.В., Тарабрин В.С.;

Утешев А.Т., Улитин А.А., Урымбасаров К.М., Ульченков А.В., Узакпаева У.М., Удилин Г.А.;

Хотулева О.В., Хохлачева Л.С.;

Чесноков В.В., Чукалина Л.А., Черенкова Л.М., Черенков В.Е.;

Шибкова Л.А., Шкодин Ю.К., Шамшинов Р., Швайгерт А.А., Шатилов В.М., Шатилов А.М., Шапабаева С.С., Шайков В.Г., Шульга Н.А.;

Эйдельман З.М.;

Яшкова З.М., Яшков Г.Г.

**Почетной грамотой Министерства энергетики и минеральных ресурсов РК:**

Жакубалиев Ж.;

Коньсов Н. Н., Кабдолов Р.;

Светлосанова Т. В.

**Почетной грамотой АО «НК «КазМунайГаз»:**

Бердинских В. В.;

Горбунов Ф. В.;

Джубаниязов Ж. Т.;

Шайков В. Г.

**Благодарственным письмом МЭиМН РК в честь 10-летия независимости  
Республики Казахстан:**

Абдрахманова О.Б.;  
Бекмембетов Ж. А., Бердинских В. Н.;  
Вакуров В. А.,  
Досмаилов М. Г., Дадешев А. Т.;  
Ескараев Ж.;  
Кошанов Б. Е.;  
Ли Р. Т.;  
Немцев С. Ф.;  
Урымбасаров К. М.;  
Шамшенов Р.;  
Фомин В. А.

**Занесены в Заводскую Книгу Почета:**

Антышева О.А., Акжигитова З., Арыков И.И., Айтмагамбетова К.Ж., Аку-  
тин Г.М., Айтимов Б., Абулхатаева М.М., Абакумов А.А., Ажигалиев Р.Н.,  
Альмуханов С., Акжигитов К.Д., Аймагамбетов Т.И., Акбердиев М. Ж.,  
Аралбаев О. Б.;  
Балгужин М., Базарбаев К.Б., Бисалиев С.Д., Беляев Н.П., Бородина Н.И.,  
Бисалиев Р.Д., Бородин А. Г.; Борисенко Ф. Ю., Баирханов Б. Б., Бородин  
Е. А., Борунова Л. А.;  
Вальшев Е.Г., Войтенко А.Н; Вернова Л. К., Вяхирева В. П.;  
Горшкова С.Н., Губанищев С.Н., Гульфаров О.О., Гумерова М.Ш., Глин-  
ский В.Д., Гуцин О.А., Горбунов Ф.В.;  
Досмухамбетов И.Г., Джулдасов Т., Дюзельбаев Ш., Джумабаев У., Дроги-  
на О.С., Джансариев Б., Донбаев С.; Дадешев А. Т., Думлер В. А.; Дилма-  
гамбетова Т., Досанова А. У.;  
Ермекпаев Х., Ермольчев В.Н., Егоров Б.Н., Есмагамбетов С., Ескалиев С.;  
Есенгалиева Г. С.;  
Жакубалиев Ж.Е., Жидков И.П., Жумагалиев Н.С.; Жидков А. Ф.  
Занин В.Ф., Зевакин В.И., Зюзьков Ю.Н., Затюпа А.А.;  
Ибадуллаев А.М., Ислямов А.М., Искалиев Ж.Н.;  
Каракузов Д., Кузнецова С.В., Кашаева Н.М., Костерин А.Б., Карабаева  
Г.К., Капенкин А.И., Карашева Б.Ш., Куйшегулова Ш., Кадыров Н.Е., Кру-  
глов А.А., Кузнецов В.А., Кошанов Б.Е., Калмыков Л.Г., Ким К.В., Кистау-  
баев Н., Климова Л.Д.; Калиев Т. С., Куспанов Е. У., Копенкина А. Н., Кал-  
мурзиев И. Д., Касанов Н. Б., Капиева А. П.; Каракузов М. Д.;  
Логинова Т.Н., Лышков А.И.;  
Мальшев А.П., Мацков Ю.В., Мухамедзянов Р., Мендыгалиев К., Мухан-  
галиев Ж.У., Максимов С.А., Мухаева Л. В.; Мендыкулова У. К., Муханга-  
лиев М. М., Медведев Д. Г.;  
Немцев С.Ф., Ныркова Л.И., Нурымова Т., Нагоев Р.Х., Наумкина Р.К.,

Насенков М.Г.;  
Отебалы Б. М., Плотникова М.И., Пальгов В.П., Посохина Л.В., Почитали-  
на Т.И., Панченко Н.П., Параскивиди М.Г.; Польшин А. В.;  
Ревков М.К., Радионов А.Н.;  
Сисенгужиева М.Т., Сабирзянова Т.П., Севрюгина Е.Г., Суставов А.Г.,  
Сафронова Н.И., Сапаров К., Сладков С.К., Сапашев Н.М., Сабрасов Р.М.;  
Скоробогатова Л. В., Светлосанова Т. В., Сагизбаев К. Ж.;  
Те А., Тулегенова Н.К., Трофимова А.Н., Тасмагамбетов К.К., Тарабрин  
В.С., Тарабрин Э.В., Тамбовцев А.А., Такушев И.Т., Тарасов В.А., Трифо-  
нов Н.Н., Тулеков С.У., Таршилов Ю.С.; Темирбеков К. М., Утегазиева  
Н.Л., Уталиев А., Узбаев М. С.;  
Франко Н.Н.;  
Хубиева Ж.Х., Хрестокьянц А.А.;  
Чапликов В. Х., Чукалин В. Г.;  
Чередниченко А. П., Шапошников В. Н.

## СОДЕРЖАНИЕ

Предисловие.....	3
Не снижая темпов, двигаться вперед.....	5
Реконструкция и модернизация завода.....	30
Начало нелегкого пути.....	30
Японская реконструкция.....	34
Ароматика.....	58
Реконструкция вакуумного блока установки ЭЛОУ-АВТ-3 и УЗК.....	73
Проект КГПН – завершающий этап полной модернизации АНПЗ.....	78
Роль Национальной компании «КазМунайГаз» в развитии АНПЗ.....	83
Достояние отечественной нефтепереработки.....	87
В. В. Гафнер.....	87
С. С. Шишлов.....	89
Г. Ж. Амантурлин.....	91
Т. А. Байтазиев.....	93
В. А. Сердюк.....	97
С. А. Мералиев.....	99
К. К. Кабденов.....	103
Г. Г. Яшков.....	105
Ю. Т. Милехин.....	107
Б. О. Султангалиева.....	109
Г. П. Шашина.....	114
Ю. К. Шкодин.....	116
В. В. Овчаренко.....	118
А. М. Шатилов.....	121
Производственно-техническая служба.....	124
Экология.....	145
Техника безопасности и охрана труда.....	150
Компьютеризация и автоматизация завода.....	154
Проектно-конструкторский центр.....	163
Производство.....	168
Производство «Переработка нефти и глубокое обессеривание нефтепродуктов».....	168
Производство транспортировки нефти и водоснабжения.....	173

Пятый цех.....	185
Центральная заводская лаборатория.....	186
Электроцех.....	204
Энергетика.....	207
Ремонтно-механический цех.....	209
Социальная политика.....	213
Кадровая политика.....	221
Финансово-экономический блок.....	230
Работа бухгалтерии.....	236
Маркетологи.....	250
Передовики производства.....	260



Елена Жоламановна Есенова

**ПЕРВЕНЕЦ НЕФТЕПЕРЕРАБОТКИ КАЗАХСТАНА**

**ТОМ II**

Ответственный редактор Е. Ж. Есенова  
Компьютерная верстка Т. Ю. Захарян  
Корректор Е. Ж. Есенова

Подписано в печать 05.12.2011. Гарнитура Балтика.  
Формат 60x90 1/16. Бумага офсетная. Печать офсетная.  
Усл. печ. л. 16,75. Тираж 1 000 экз. Заказ № 1723

Отпечатано в ТОО «Дом Идей Колесо»  
г. Алматы, ул. Желтоксан, 137