

ИТОГИ КОНКУРСА "ЛУЧШИЙ ПО ПРОФЕССИИ - 2015"



Акбобек Гильманова,
ведущий специалист
отдела организации и
оплаты труда

Завершился конкурс «Лучший по профессии - 2015 года», проводимый ежегодно в соответствии с «Положением о проведении конкурса «Лучший по профессии»», в целях повышения престижности рабочих профессий, выявления резерва специалистов высшей и средней квалификации.

Финальный этап проводился в виде собеседования, на знание технологических процессов, правил безопасности и охраны труда, пожарной и газовой безопасности, охраны окружающей среды, ИСМ, трудового законодательства, должностных инструкций.

Наиболее полные ответы на вопросы членов экспертной комиссии дали претенденты от комплекса по производству ароматических углеводородов.

(Продолжение на стр.5)

Новый продукт

Перспективным направлением в нефтепереработке является улучшение экологических свойств нефтепродуктов. Одна из основных задач современной нефтеперерабатывающей промышленности - разработка и освоение производства автомобильного бензина, отвечающих современным экологическим требованиям. Так как продукты сгорания моторных топлив являются одним из основных загрязнителей воздушного бассейна.

Следует отметить, что наиболее

БЕНЗОЛ: ПОЛЬЗА ИЗВЛЕЧЕНИЯ

опасным источником таких загрязнителей в составе автомобильных топлив является бензол. Существует прямая зависимость между содержанием бензола в бензине и его концентрацией во всех видах выбросов несгоревших углеводородов: отработавших газов, испарениях из топливной системы, при заправке автомобиля топливом. В составе отработавших газов карбюраторных двигателей содержание продукта сгорания бензола - бензопирена составляет до 10-20 мкг/м³. Бензопирен - один из самых

мощных и при этом широко распространенный канцероген. Будучи химически и термически устойчивым, обладая свойствами, попав и накапливаясь в организме, может привести к онкологическим заболеваниям, а также оказывать мутагенное, эмбриотоксическое, гематотоксическое действие.

Кроме того, научными исследованиями доказано, что общая эмиссия бензола в атмосферу увеличивается примерно на 2 мг/км на каждый процент увеличения

объемного содержания бензола в бензине.

Как известно, воздействие загрязненного атмосферного воздуха на человека и окружающую среду чрезвычайно многогранно и проявляется в отрицательном влиянии на здоровье и санитарно-бытовые условия жизни людей, на микроклимат населенных мест, негативно действует на водные объекты и почву, животный мир и растительный мир, то есть может оказывать как прямое, так и косвенное воздействие на жизнь и здоровье населения.

(Продолжение на стр.2)

Новый продукт

БЕНЗОЛ: ПОЛЬЗА ИЗВЛЕЧЕНИЯ

Все это обуславливает необходимость улучшения экологических показателей выпускаемых автомобильных топлив. Одним из путей таких улучшений является снижение содержания в бензине ароматических углеводородов, в том числе, бензола.

Проблема снижения содержания бензола в бензине особенно остро стоит перед отечественной нефтепереработкой. Это объясняется тем, что основную долю в суммарном фонде компонентов автомобильного бензина на нефтеперерабатывающих заводах Казахстана составляют катализаторы установок риформинга, в которых содержание бензола составляет в среднем 4 - 5% (объемных). Отсюда и вытекает задача разработки и внедрения дополнительных процессов переработки риформата с целью снижения содержания в нем бензола. В настоящее время основным направлением в этой области является выделение бензола из смеси ароматических углеводородов широкой бензиновой фракции.

С вводом в эксплуатацию такого уникального для нашей страны проекта как «Комплекс по производству ароматических углеводородов» (КПА) на Атырауском НПЗ, в первую очередь решается задача сокращения выбросов бензола в атмосферу, в тоже время извлеченный бензол станет сырьем для органического

синтеза.

Для строительства комплекса по производству ароматических углеводородов были выбраны самые эффективные технологии, разработанные известными мировыми компаниями и опробованные в ряде стран, таких, как США, Южная Корея, Китай и государствах Ближнего Востока.

Среди преимуществ выбранных технологий – эффективность производства – к примеру, блок по извлечению бензола позволяет выпускать продукцию с чистотой 99,9%. Такой показатель соответствует международным стандартам качества и позволит выводить продукцию на мировые рынки.

Следует отметить, что бензол – один из наиболее распространенных нефтехимических продуктов и самое распространенное ароматическое соединение. В физическом весе пластмасс около 30%, в каучуках и резинах – 66%, в синтетических волокнах – до 80% приходится на ароматические углеводороды, родоначальником которых является бензол.

Продукция высоких переделов как бензол востребована мировым рынком. По результатам маркетинговых исследований, потребность бензола в мире нефтехимической индустрии растет высокими темпами.

Заслуживает внимания тот факт что, одним из основных



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

принципов развития Атырауского НПЗ является уменьшение вредного воздействия объектов предприятия на окружающую среду. Так, проектом КПА предусмотрен ряд природоохранных мероприятий, минимизирующих негативное влияние производства ароматики на наш завод:

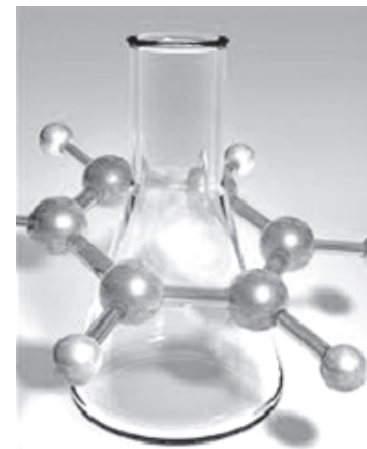
- внедрение закрытой системы сбора стоков, содержащих бензол;
- применение отдельной факельной системы, обеспечивающей бездымное горение пламени факела в случаях возникновения вешнотатных ситуаций;
- применение плавающих алюминиевых понтонов в резервуарах хранения бензина и в резервуарах хранения

ароматических углеводородов, обеспечивающих улавливание до 98 % паров, а в резервуарах для хранения бензола применение так называемой «азотной подушки» для улавливания до 99 % паров бензола;

- применение систем сигнализации загазованности рабочих зон;
- использование герметичных насосов и насосов с двойным торцовым уплотнением, оснащенных системой контроля и сигнализации утечки уплотняющей жидкости, а также блокировкой (остановка неисправного насоса) при обнаружении опасной разгерметизации уплотнения;
- применение систем герметичного налива в железнодорожные цистерны ароматических углеводородов и светлых нефтепродуктов с применением систем улавливания паров.

Таким образом, создание на Атырауском НПЗ технической базы по производству ароматических углеводородов, позволяет решать не только экономические задачи, но и прежде всего, природоохранные, так как направлено на более эффективное и рациональное использование энергетических ресурсов.

На данном этапе Атырауский НПЗ стоит на финишной прямой реализации проекта КПА. 3 июля 2015 года состоялась знаменательное для нашей страны событие – была получена первая партия



Carbon Benzene C₆H₆
Hydrogen

бензола, которая стала первой ступенью к развитию нефтехимической индустрии Казахстана.

Теперь можно с гордостью заявить, что новый комплекс, построенный на Атырауском НПЗ, позволяет выпускать товарную продукцию, отвечающую высокому уровню международных экологических стандартов, что ведет к уменьшению вредного воздействия на окружающую среду в связи с использованием автомобильного бензина с низким содержанием бензола и ароматических углеводородов.

Производство

Каталитический риформинг на биметаллическом катализаторе (платформинг) – один из важнейших процессов нефтеперерабатывающей промышленности. Процесс занимает ведущее место в производстве высокооктановых компонентов для автомобильного и авиационного бензина.

Установка АГ-35-11/300-95, производительностью по сырью 300,0 тыс. тн/год эксплуатируется по бензиновому варианту с получением высокооктанового компонента с октановым числом до 95 пунктов по исследовательскому методу. Установка введена в эксплуатацию в декабре 1971 года.

Генеральный проектировщик – институт «Ленгипрогаз».

В последующие годы на установке АГ-35-11/300-95 была проведена реконструкция с целью увеличения производительности до 420 тыс. тн/год.

В 1995 году на блоке каталитического риформинга была произведена замена катализатора марки АП-64 на биметаллический платиносодержащий катализатор марки R-56, выбранный для технологии, эксплуатируемой на установке АГ. Разработчиком катализатора является американская компания UOP, являющаяся лицензиаром процесса. В результате достигнуто получение высокооктанового бензина при максимальных загрузках и низких температурах



Бауыржан Аубекеров,
начальник установок
АГ и VX

в реакторах.

В 1997 году смонтирована и введена в эксплуатацию печь П-101 блока гидроочистки бензина с переобвязкой камер печи П-1 с реакторами риформинга. Ввод технологической печи предоставил возможность нагрева сырья (прямогонной нефти) раздельно на блоке предварительной гидроочистки бензина и более эффективного нагрева сырья (тяжелой нефти) до требуемых температурных параметров на блоке каталитического риформинга, то есть, печь П-1 полностью перешла для нагрева сырья блока риформинга.

В 2004 году на блоке гидроочистки бензина произведена замена морально и физически изношенных теплообменников поз. Т-1/1, Т-1/2, Т-1/3.

В следующем, в 2005 году на блоке каталитического риформинга была проведена работа по замене теплообменных аппаратов поз. Т-

6/1-4, Т-6а/1-4, замена внутренних устройств реакторов на «Скэмпы» для равномерной работы слоев катализаторов, одновременно произведена замена катализаторов гидроочистки и риформинга на более модифицированные катализаторы S-120 и R-86. Замена катализаторов была произведена с учетом ввода новых установок в рамках I этапа реконструкции завода. С вводом в эксплуатацию установки КУ ГБД стало возможным получение возможным получение сырья (тяжелой нефти) для риформинга напрямую с КУ ГБД по «жесткой схеме» с большим нафтенным числом для получения высокооктанового бензина, а водородсодержащий газ (ВСГа) с блока риформинга отводится на установку очистки водорода. В результате проведенных мероприятий достигнуто следующее:

- прием сырья (тяжелой нефти) без предварительного хранения в промежуточных резервуарах

Установки АГ и VX

исключает окисление бензина, попадания влаги и продуктов из других резервуаров;

- при разделении бензиновых фракций в колонне ректификации вырабатывается утяжеленная фракция, при этом на блоке каталитического риформинга улучшаются качественные характеристики основной продукции (стабильного катализата), снижается выход продукции с более низкой добавленной стоимостью;
- бензиновая фракция с более улучшенными характеристиками благоприятно влияет и повышает эффективность работы платиносодержащих катализаторов в реакторах риформинга.

Кроме того, произведен вывод фракции С-2 с блока предварительной гидроочистки бензина АГ, при этом достигнуто следующее:

- повышение октанового ресурса стабильного катализата;
- увеличился выход сжиженного нефтяного газа на блоке стабилизации бензина ГО КУ ГБД;
- увеличилась выработка легкой нефти, сырья для блока изомеризации бензина.

В 2009 году на центробежном компрессоре ЦК-1 по перекачке ВСГа по контуру блока риформинга была произведена замена масляного торцового уплотнения на систему газового динамического

уплотнения СГДУ, где уплотнителем является газ – азот. Перевод на СГДУ позволило отказаться от использования масла как уплотнителя. Так же на этом компрессоре введена система «плавного пуска», которая обеспечивает плавный пуск электродвигателя ЦК-1 и исключает возможность посадок электроэнергии при пуске.

В 2013 году на блоке риформинга была произведена замена катализатора R-86 на R-56, как более устойчивого к перерабатываемому сырью. Замена катализатора R-56 была включена в программу мероприятий по модернизации установки АГ-35-11/300-95.

В соответствии с протокольным решением технического совета, в мае 2014 года была произведена замена катализатора S-120 на катализаторы компании ART с целью вовлечения в переработку до 15 %, от производительности установки гидроочистки бензина, бензинов вторичных процессов, а именно бензина с установки замедленного коксования УЗК. Замена катализатора была обусловлена предстоящим пуском новой установки каталитического риформинга ССР, которая ставит задачи о максимальной загрузке существующих блоков гидроочистки бензина.



ҚазМұнайГаз

ӨНДЕУ МАРКЕТИНГ

i nform

С НОВОСЕЛЬЕМ!



На берегу столичного Есиля, напротив центрального городского парка уютно расположилось светлое здание с лазурным куполом. И новоселом в его отремонтированное крыло пришло АО «КазМунайГаз-переработка и маркетинг».

Генеральный директор КМГ-ПМ Данияр Тиесов на церемонии открытия подчеркнул: «Когда каждый из нас входит в новый дом, он приносит с собой новые надежды и планы. Новое здание

кардинальным образом отличается от прежнего, и в полной мере отражает наше видение будущего».

Новое видение

Компания сейчас в процессе реализации крупнейших модернизационных проектов, полным ходом идет технологическое перевооружение заводов. Одновременно запускаются совершенно новые проекты, которые не только для компании, но и для страны

являются инновационными прорывами. И новый офис отвечает новым веяниям, уверен генеральный директор: «В нем все пространство высокотехнологичное, открытое.

Использовано много стекла и других современных материалов. Это демонстрирует прозрачность, минимализм, современные подходы, технологичность компании. С другой стороны, концептуальное решение OpenSpace – открытое



По проекту, помимо основных блоков, в состав установки ЛГ-35-11/300-95 входил блок водородного хозяйства, который обеспечивал хранение водородсодержащего газа в емкостях Е-11, Е-12. Водородсодержащий газ необходим в пусковой период как для установки ЛГ-35/11-300-95, так и для других установок вторичных процессов. В связи с началом строительства в рамках инвестиционных проектов КГПН, территория водородных буллитов отдана под строительную площадку секции 1300 изомеризации легких бензиновых фракций «Parisom» титула 3211 комплекса ГПН.

А водородные буллиты выведены из эксплуатации и демонтированы. Сейчас установка ЛГ подключена к новым буллитам D-516 и D-517 установки ССР.

В настоящее время ведутся работы по подготовке к модернизации блоков риформинга и стабилизации, в ходе которой будет произведена реконструкция печи П-1 путем проведения полного восстановительного ремонта, с сохранением фундамента и несущих конструкций, с заменой форсунок на новые, с низкой эмиссией загрязняющих веществ

NOx, с автоматической системой розжига и контроля горения. Предусмотрены мероприятия по обвязке печи П-1, реакторного блока, сырьевых и продуктовых теплообменников, компрессоров, насосов, ремонт внутренних устройств колонн, полная замена системы пневмоавтоматики на распределительную систему управления. Выполнена работа по подводу -линии для подпитки ВСГом системы гидроочистки от установки ССР и от 13-ой секции КУ ГБД, что позволит обеспечить водородом систему гидроочистки в момент простоя блока риформинга.

пространство кабинетов, будет способствовать общению между сотрудниками разных департаментов и развивать корпоративное сотрудничество», - полагает глава компании.

В новом здании располагаются офисы КМГ-ПМ и КМГО, деятельность которого очень важна для каждого автовладельца в Казахстане – а их у нас уже миллионы, подчеркнул Д. Тиесов.

Здесь же разместился отличный новый диспетчерский центр, который в режиме реального времени позволяет получить огромное количество данных как с НПЗ, так и от других компаний группы, аккумулировать их, быстро обрабатывать и принимать аналитические и управленческие решения. «И все это, в конечном счете, ведет к повышению конкурентоспособности компании. И демонстрирует, что мы готовы будем готовы работать по-новому», - считает генеральный директор.

Главный менеджер по связям с общественностью Галым Тумабаев отметил еще один момент – все дочерние организации принимают участие в оформлении здания. Каждая из ДЗО направила фотоматериалы, отображающие историю и современность предприятия, и теперь дизайнерам предстоит разместить их на трех этажах нового офиса так, чтобы любой посетитель мог ощутить дыхание живой истории казахстанской нефтепереработки, полагает он. «Причем чтобы было понятно - мы ведем этот отсчет не с момента юридической регистрации компании.

Отечественная нефтепереработка имеет более чем 70-летнюю историю. Поэтому в исторической части экспозиции будут запечатлены те основные ключевые события, свидетелями которого были представители старшего поколения. А некая преемственность, которую олицетворяет нынешнее поколение менеджеров, получит свое отражение в фотографиях сегодняшних процессов – закладка камня КПА и КГПН, запуск Актауского битумного завода, открытие центров продаж нового поколения... Мы хотим, чтобы было понятно – это не отраслевой музей, здесь люди творят живую историю».

Театр начинается с вешалки...

В динамично растущем мегаполисе одна из самых сложных задач - правильно припарковать автомобиль. И, как говорится, театр начинается с вешалки, так и офис начинается... с парковки. Для сотрудников-новоселов был организован розыгрыш парковочных мест. Оригинальным подходом к распределению остались довольны все - ведь каждый самостоятельно выбирал место будущей парковки. «Мы радуемся, как дети, - подчеркивали участники розыгрыша. – Мероприятие подняло настроение и оставило хорошие впечатления». По мнению главного менеджера по связям с общественностью Галыма Тумабаева, такой подход тоже отражает философию компании – открыто и без дискриминации проявлять заботу о сотрудниках.



КАК ГОТОВИЛСЯ ПЕРСОНАЛ К КОНКУРСУ «ЛУЧШИЙ ПО ПРОФЕССИИ-2015»?

В целях планомерной теоретической подготовки технологического персонала цехов завода к конкурсу «Лучший по профессии - 2015», проводимого по приказу №368 п от 12.06.2015г, с 16 по 24 июня 2015 г. в учебном классе адаптационного обучения было организовано обучение по изучению требований общезаводских инструкций.

Обучение проводили внутренние тренеры Александр Нагибин, Кабрахим Кистаубаев, Сергей Максимов, Григорий Заржевский, Акбобек Гильманова, Антон Шеян. Обучение дало возможность участникам конкурса освежить в памяти знания в области требований охраны труда и техники безопасности, пожарной и газовой безопасности, промышленной и экологической безопасности,

электробезопасности и интегрированной системы менеджмента. Были разъяснены пункты и положения Коллективного договора.

Также в рамках программы подготовки к конкурсу с 29 июня по 3 июля текущего года был проведен обучающий семинар по теме: «Современные процессы переработки нефти». В семинаре приняли участие 27 человек технологического персонала цехов завода.

Семинар проводила доктор химических наук, профессор кафедры химической технологии переработки нефти и газа КазНТУ им. К.Сатпаева Багадат Селенова. Багадат Саматовна - автор многих научных трудов, разработчик элективной программы углубленного изучения процессов каталитического риформинга, химической технологии



Роза Умбетова, специалист по обучению и подготовке персонала

получения бензола, толуола, параксилола студентами 3,4 курсов специальности «Химическая технология органических веществ». На

этот раз ею был подготовлен семинар о современных процессах нефтепереработки в Казахстане, ближнего и дальнего зарубежья.

Материал подавался преподавателем очень простым доступным языком и был понятен каждому слушателю, вне зависимости от уровня знаний и опыта работы. Обучение проводилось в форме оживленной беседы, слушатели здесь же получали ответы на интересующие вопросы.

Перед началом семинара был проведен входной контроль знаний слушателей, который выявил неплохие знания в данной области и наметил аспекты, на которые необходимо уделить максимум внимания. При завершении обучения проведен выходной контроль, который наглядно показал возросший уровень знаний слушателей семинара.

Участники семинара получили новые знания, систематизировали свои знания в области современных процессов нефтепереработки. Каждый слушатель семинара получил подготовленный систематизированный раздаточный материал по данной теме, который они смогли использовать в ходе подготовки к конкурсу. Кроме того, все желающие получили видеоматериал на электронном носителе.

Отзывы слушателей о проведенном семинаре только положительные. Обучение завершилось вручением сертификатов. Такие семинары позволяют пополнить багаж теоретических знаний технологического персонала, дают возможность основательно подготовиться к ежегодному конкурсу и окажут в будущем свое воздействие на качественное исполнение ими своих должностных обязанностей.

(Начало на стр.1)

Вместе с тем, необходимо отметить слабую подготовку претендентов от цехов №5 и ППНГО, демонстрировавших ранее блестящие ответы. Итак, вот каковы итоги:

Цеха	Ф.И.О. участника конкурса	Итоговый балл промежуточного конкурса	балл за финальный конкурс (по пятибалльной системе)	Цеха	Ф.И.О. участника конкурса	Итоговый балл промежуточного конкурса	балл за финальный конкурс (по пятибалльной системе)
КПА	Утегалиев Бекзат	72%	4	ППНГО	Маменова Венера	73%	2
	Бекхожаев Мейрман	57%	5		Хакимов Наиль	50%	3
	Тапишев Арман	70%	4		Мусагалиев Ерлан	49%	2
	АбишевТулеген	66%	5		Гиладжов Меирбек	42%	3
	Утешкалиев Ерболат	64%	4		Толеуов Аманжол	40%	2
	Джортанов Елеген	63%	3		Аубакиров Данияр	36%	2
	Кумаров Амангельды	63%	3		Сисенов Калыбай	59%	2
	Сеиткалиев Арман	54%	3		Даулетов Айболат	49%	2
ИЦ"ЦЗЛ"	Дюсешева Азиза	86%	4	Цех №5	Шапошников Сергей	47%	2
	Дворянчик Анастасия	76%	3		Калмаганбетов Жасулан	33%	2
	Кравцова Оксана	73%	3		Ю нусов Зелемхан	33%	2
	Сансызбаева Нурлыгуль	66%	3		Даулетбаев Азамат	31%	2
	Аленова Инкар	66%	3		Джумабаев Мейрамбек	29%	3
Цех №8	Алиев Мурад	63%	2	Цех №4	Бисенбаев Асет	27%	3
	Мухтаров Ринат	63%	2		Куангалиев Ерлан	21%	3
	Елтаев Сарсенбек	55%	2		Аймагамбетов Арман	78%	3
	Турсынгалиев Галымжан	25%	2		Габдулиева Самал	78%	3
					Кудасов Бауыржан	45%	3

ИТОГИ КОНКУРСА «ЛУЧШИЙ ПО ПРОФЕССИИ - 2015»

На основании протоколов промежуточного и финального конкурсов и в соответствии с набранными баллами определены победители:

Лучшие из лучших!

Номинация «Оператор технологической установки»

1 место



старший оператор РХ КПА
Мейрман Бекхожаев

2 место



старший оператор РХ КПА
Бекзат Утегалиев

3 место



старший оператор РХ КПА
Арман Сейткалиев

Номинация «Машинист компрессорной установки»

1 место



машинист компрессорной
установки КПА
Тулеген Абишев

2 место



машинист компрессорной
установки РХ КПА
Ерболат Утешкалиев



машинист компрессорной
установки РХ КПА
Арман Тапишев

3 место



машинист компрессорной
установки УПТА
Амангельды Кумаров

Номинация «Лаборант химического анализа»

1 и 2 места
не присуждены

3 место



лаборант химического
анализа ИЦ «ЦЗЛ»
Азиза Дюешева

Чествование и награждение победителей конкурса будет проведено в соответствии с Положением о конкурсе. Поздравляем победителей конкурса, желаем крепкого здоровья и всех земных благ! Выражаем глубокую благодарность всем участникам и организаторам конкурса.

1. Цели и задачи:
 - Поддержка и развитие художественной самодеятельности в цехах и подразделениях
 - Выявление лучших исполнителей по жанрам
 - Организация досуга рабочих и ИТР завода
 - Поддержка и развитие народного творчества

ПОЛОЖЕНИЕ

смотре художественной самодеятельности цехов и подразделений ТОО «АНПЗ», посвященного Дню работника нефтегазового комплекса

народные, современные, бальные, спортивные и т.д. танцы)
4. Разговорный жанр (в программу могут входить чтение стихотворений, отрывки из юмористических рассказов, эстрадная миниатюра, сатирические сцены, спектакли, скетчи, и т.д. Количество участников не более 4-х человек.)

Также из числа участников



контактные данные), жанровую номинацию, название и автора исполняемого произведения.

4. Условия смотра-конкурса:
 Конкурс проводится по следующим жанрам:

1. Вокал.

В данном жанре могут быть

представлены выступления сольных исполнителей, дуэтов, трио, эстрадных ансамблей.

2. Исполнение народной музыки, игра на любом музыкальном инструменте без пения (домбра, кобыз, баян, гитара и т.д.).

3. Хореография (классические,

конкурса жюри дополнительно

определяет следующие номинации:

- «Лучший сценический костюм»
- «Креатив вечера»
- «Прорыв вечера»
- «Сила в единстве»

5. Критерии оценки творческих работ

Жюри оценивает участников художественной самодеятельности по следующим критериям:

1. Общий художественный уровень программы (идея, сценическая культура, создание образа, сценический костюм)

2. Исполнительское мастерство

3. Оригинальность номера

Жюри определяет победителей смотра по жанрам и номинациям: участникам, занявшим призовые места, вручаются дипломы соответствующих степеней, награды, также денежные премии;

все остальные участники награждаются поощрительными призами, согласно утвержденной сметы.



График проведения 1 внутрицехового этапа смотра художественной самодеятельности цехов ТОО «АНПЗ», посвященного Дню работника нефтегазового комплекса

№	Наименование цеха	Дата и время проведения
1	Производство «ПНГО»	20/07/2015 г.
2	4 цех	20/07/2015 г.
3	5 цех	20/07/2015 г.
4	МУ -7 (6 цех)	20/07/2015 г.
5	7 цех	21/07/2015 г.
6	8 цех	21/07/2015 г.
7	ТЭЦ	21/07/2015 г.
8	ИЦ «ЦЗЛ»	21/07/2015 г.
9	ТОО «Голд Санрай» (Транспортный цех)	22/07/2015 г.
10	РМЦ	22/07/2015 г.
11	ОПГиМС	22/07/2015 г.
12	Метрология	22/07/2015 г.
13	ПКЦ	23/07/2015 г.
14	КПА	23/07/2015 г.
15	ТОО «Балшуак» (Д/комбинат №45)	23/07/2015 г.
16	З/управление	23/07/2015 г.

2. Организационный комитет и жюри:

Председатель Оргкомитета:
Кабленов К.К. – управляющий директор по кадрам -руководитель аппарата

Члены Оргкомитета:
Шахметов К.Р. – председатель профкома

Утегалиева Г.М. – начальник управления трудовыми ресурсами

Председатель жюри:
Уразбаев К.К. – генеральный директор

Зам.председателя жюри:
Козырев Д.В. – заместитель генерального директора по производству - главный инженер
Кабленов К.К. – управляющий директор по кадрам – руководитель аппарата

Члены жюри:
Шахметов К.Р. – председатель профкома

Утегалиева Г.М. – начальник УТР
Мухлесова А.Я. – заведующая канцелярией

Шапабаева С.С. – председатель совета по работе среди женщин
Кусталинчев Ю.Ю. – председатель совета по делам молодежи

Демяшев П.А. – ветеран завода
Гумерова А.Ф. – заместитель начальника отдела материально-технического снабжения

Приглашенный деятель искусства

3. Порядок и сроки проведения:
 Заводской смотра

художественной самодеятельности проводится в два этапа:

1 этап – внутрицеховой

Руководство цеха проводит конкурсный отбор внутри цеха, с участием представителей заводоуправления.

Место проведения 1 этапа – актовые залы цехов

Время проведения 1 этапа согласно графику проведения (смотреть далее)

2 этап – межцеховой (финал)

Проводится смотр между цехами среди победителей 1 этапа, подведение итогов смотра-конкурса, награждение победителей. На второй этап каждый цех/подразделение представляет не более 1-го номера по каждому жанру, при этом работник не может быть одновременно представлен участником конкурса в нескольких жанрах. Очередность выступления цехов/подразделений на 2-м этапе определяется по жребию. Жеребьевка состоится 29 июля в 10.00 ч. в управлении трудовых ресурсов.

Место проведения 2 этапа: ДК им. Курмангазы

Время проведения 2 этапа: 31 июля 2015 года в 17.00 ч.

Заявки на участие в конкурсе принимаются до 15 июля управлением трудовыми ресурсами. В заявке следует указать номер цеха/подразделения, количество участников, данные участников (ф.и.о., возраст,

Забора

В июне дети работников завода получили возможность отдохнуть в санатории «Геолог Казахстана», г. Железноводске. Место отдыха расположено в одном из самых живописных уголков предгорья Кавказа, на склоне горы Бештау, в лесном массиве. Со всех сторон оно окружено густыми лесами. Красота природы дополняется чистым воздухом и звенящей тишиной.

Приняли наших детей очень добродушно, отношение персонала было самым благожелательным, возникавшие вопросы решались сразу же на месте. Были организованы экскурсии с выездом в города Эссентуки, Пятигорск. Дети также побывали на «Медовых водопадах»

Отдых детей на Кавказе

и в дельфинарии города Кисловодск. Это просто мир живой природы. Также выезжали на горячие источники, где дети купались в бассейнах с минеральной водой, для старшей группы был организован подъем в горы.

Ну, а по вечерам проводилось множество разнообразных и увлекательных конкурсов, в большинстве которых победителями становились наши дети. К примеру, Акжол Шеруенов и Сандугаш Сабыргали были признаны лучшими танцорами, а рисунок на асфальте,

Азиза Кадыргали был назван самым лучшим в рамках конкурса, посвященного ко Дню Астаны. Работа еще одного юного художника Озата Утегалиева победила на конкурсе, проведенного в преддверии Дня медицинского работника. К слову, концерт для врачей и медицинских работников дети подготовили собственными силами, а вели праздничную программу Индира Сарсенбайкызы и Еркебулан Сагенов.

Мы, сопровождавшие, надеемся, что этот отдых понравился и запомнится

нашим детям, которых руководство санатория и персонал всегда хвалили за примерное поведение и организованность. Также хотим, пользуясь случаем, поблагодарить руководство и профком завода за прекрасный отдых наших детей. Поздравляем всех заводчан с 70-летием нашего любимого предприятия, желаем, чтобы оно процветало, и чтобы у наших детей всегда была возможность хорошо отдохнуть на летних каникулах.

Абай Хамзин, Эльмира Дабысова, Нурсулу Калмуратова

**ҚҰРМЕТТІ ЗАҰЫТТЫҚТАР!**

«Медикер» ЖШС медициналық қызметтің сапасына қатысты айтар арызшағым, ұсыныстарды қабылдауға арналған 46-52-75, +7 (701) 7601759 сенім телефондары жұмыс жасайтындығын хабарлайды. Сондай-ақ, Medicare_zhaik@mail.ru электронды поштасы арқылы хат жолдауларыңызға да болады.

**УВАЖАЕМЫЕ ЗАВОДЧАНЕ!**

Если у вас имеются претензии или же предложения относительно качества медицинских услуг, оказываемых в ТОО «Медикер», вы можете позвонить на телефоны доверия 46-52-75, +7 (701) 7601759, или же отправить письмо на электронный адрес Medicare_zhaik@mail.ru.

Поминки **Алиевой Е.Ж.** состоятся 21 июля 2015 года в 12 часов в кафе «Элита». Всех кто помнит, приглашаем помянуть.

Общество пенсионеров ТОО «АНПЗ» выражает глубокое соболезнование родным и близким в связи со смертью ветерана завода **Виктора Ивановича Даниленко**

Общество пенсионеров ТОО «АНПЗ» выражает глубокое соболезнование ветерану завода Тлек Дильмаганбетовой в связи со смертью мужа

Коллектив П «ПНГО» выражает искреннее соболезнование Наило Назимовичу Хакимову, его родным и близким в связи со смертью матери

Коллектив П «ПНГО» выражает искреннее соболезнование близким и родным в связи со смертью ветерана завода **Виктора Ивановича Даниленко**

Еженедельная газета «НОВАТОР»
 № 27 от 17 июля 2015 года
 АДРЕС РЕДАКЦИИ: 060001, г.Атырау,
 ТОО «АНПЗ», ул. З.Кабдолова, 1
 тел.: 25-97-71, тел.факс: 25-96-75

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

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

Газета набрана и сверстана
 в компьютерном отделе, отпечатана
 в типографии ТОО «Атырау-Ақпарат»
 г.Атырау, ул.Молдағалиева 29А
 Тел.: 45-86-60. Тираж 1100
 Заказ 886

УЧРЕДИТЕЛЬ: ТОО «АТЫРАУСКИЙ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩИЙ ЗАВОД»

Тоздравляем!

Коллектив цеха №4 поздравляет с днем рождения своих сотрудников, родившихся в июле:

Дмитрия Ивановича Фадина,
Кенжебека Чкаловича Мурзагалиева,
Марата Кукажановича Джаксыбулатова,
Александра Викторовича Параскевиди,
Николя Николаевича Жидкова,
Елену Александровну Ли,
Людмилу Владимировну Посохину,
Армана Тулегеновича Аймагамбетова,
Омиргуль Амирхановну Мурзагалиеву,
Гульзию Рақымғалиевну Қонырбаеву,
Назыму Алтаевну Альжанову!

Желаем, чтобы удавалось
В реальность планы воплотить,
Чтоб всё, что хочется, сбывалось,
Легко и интересно жить!
Мечты заветной, цели ясной,
Любви, заботы и тепла,
Не забывать, что жизнь прекрасна,
Здоровья, счастья и добра!



Ұжымдасымыз **Арман Мақсотқалиұлы Қайржановты** 45 мерейлі жасымен шын жүректен құттықтаймыз!

Тілейміз ұзақ өмір жасыңызға
Ұрпағыңыз қаумаласын қасыңызда
Жанұяда құт-береке бірлік болсын
Ортамызда аман-есен жүріңіз!!!
№4 цех ұжымы

Коллектив ТОО «Роминсерв-Казахстан» поздравляет с днем рождения пенсионера **Владимира Викторовича Константинова!**

Не беда, что годы быстро мчатся,
Серебристый оставляя след,
Мы желаем Вам большого счастья,
Бодрости, здоровья, долгих лет!
Пусть здоровье, радость, счастье
Дружат с Вами каждый час,
Пусть суровые ненастья
Стороной обходят Вас.
Пусть морщины Вас не старят,
Не печалят никогда,
И судьба Вам пусть подарит
Жизнь на долгие года.

Коллектив ТОО «Роминсерв-Казахстан» поздравляет с днем рождения **Юрия Александровича Яшкова,**

Жасулана Багитжановича Мурзагалиева,
Нурлана Турсиновича Медекешева,
Дауреша Танатаровича Искакова,
Николая Сергеевича Веселова,
Ерлана Шарипулаевича Мамбетова,
Жалгаса Айтүганұлы Уталиева!

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

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

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

Коллектив цеха №5 от всей души поздравляет С Днем рождения **Павла Ивановича Чендева!!!**

Желаем счастья, песен, смеха,
Во всем огромного успеха,



Чтобы без всяких зол и бед
Прожить тебе до сотни лет!
Желаем здоровья, в работе терпенья,
А также прекрасного вам настроения!

Коллектив цеха №5 от всей души поздравляет С Днем рождения **Асета Сагиновича Есенгалиева!!!**
Удачи в карьере, успехов в труде
Сегодня хотим пожелать мы тебе.
Весь наш коллектив поздравляет тебя,
Желаем жить ярко, работу любя.
И чтоб воплотить, что задумано смог,
Тебе посвящаем мы сей поздравок.

Коллектив ТОО «Таян» поздравляет

Жангельды Ерсайновича Берниязова,
Геннадия Александровича Хабарова,
Светлану Юрьевну Хабарову,
Евгения Андреевича Бородину,
Сергея Николаевича Бухарина
с днем рождения!

Удачи, здоровья, счастливого случая,
Достатка солидного, благополучия!

Пусть станут, привычны успех и везение,
И снова, как в сказке, придет День Рождения!

Коллектив ТОО «Таян» поздравляет

Владимира Владимировича Калмыкова
с рождением сына!

Маленький, милый сынишка,
Как ангелочек в кроватке.
Чмокает яркой пустышкой,
Жмурит на солнышке глазки.
Пусть он агукает маме,
Радуется каждой ласке!
Пусть улыбается папе,
И подрастает, как в сказке!



Коллектив цеха №4 поздравляет с 25-летием **Нагиму Аманжаевну Исмагулову** и **Ербола Рашидовича Угубаева!**

Будьте всегда на высоте!
Пусть везёт ВСЕГДА, ВЕЗДЕ!

Здоровой и счастливой жизни ВАМ и ВСЕМ, кого вы любите!

Коллектив П «ПНГО» поздравляет

Игоря Велиевича Османова,
Данияра Мухтаровича Черкешбаева,
Фарида Николаевича Маслова,
Айдына Талгатовича Зинеденова!

Желаем в жизни все успеть,
Желаем в жизни все иметь
Здоровья, счастья сохранить,
И пусть желанья и мечты
Сбываются по чаще!

Поздравляем с 40 – летием **Бакитжана Амангельдиевича Успанова!**

Желаем доброго пути,
С друзьями этот путь пройти.
Желаем просто от души
Здоровья, счастья, доброты.
Не помнит горести и бед,
Жить счастливо до 100 лет.
В семье добра и теплоты
Желаем вам на всем пути!!
Ваш П «ПНГО»

Поздравляем с 35 - летием **Дмитрия Александровича Акунишникова!**

Желаем:
Здоровья крепкого и счастья,
В мире нашем тень и солнце,
Смех и слезы у людей.
Пусть же жизнь вам улыбнется,
И судьба пусть повернется
Светлой стороной своей.
Коллектив П «ПНГО»