

НОВЫЙ КАТАЛИЗАТОР ПРОСЛУЖИТ В 4 РАЗА ДОЛЬШЕ

В реакторе гидрирования 2-й ступени позиции Р-302 на установке гидрирования цеха № 58 в капитальный ремонт заменен катализатор гидроочистки алюмо-кобальт-молибденовый марки ГО-15К и алюмо-никель-молибденовый марки ГО-15Н на катализатор марки Olemax 806 и 807.

Новый катализатор примерно аналогичен старому по стоимости, при этом, исходя из гарантийных обязательств фирмы-поставщика и технического предложения производителя, прослужить он должен как минимум в четыре раза дольше. Если раньше катализатор для реактора Р-302 приходилось закупать и полностью менять через каждые два года, то теперь следующая замена произойдет не раньше чем через 7-8 лет.



>>> стр. 4

КОРПОРАТИВНЫЙ ДУХ

«УПРАВЛЕНИЕ» — ВПЕРЕДИ

Завершилась VIII Комплексная спартакиада – 2015 среди производственных коллективов ОАО «Газпром нефтехим Салават».



К заключительному виду программы за общую победу остались бороться лишь два коллектива: сборная Управления и завода «Мономера». Спартакиада завершилась соревнованиями по настольному теннису.

– В победе «Мономера» в соревнованиях по настольному теннису мало кто сомневался, одни братья Ларионовы чего стоят. Тем более заводчане неделю назад потренировались во внутризаводском турнире, – говорит тренер отделения настольного тенниса компании «Салаватспортсервис» Валерий Зайцев.

Теннисисты «Управления» финишировали следом за мастерами пинг-понга «Мономера». Это позволило «Управлению» завоевать впервые в истории проведения спартакиады первое общекомандное место.

>>> стр. 6

В НОМЕРЕ

Осенний юбилей
Коллектив ремонтно-механического завода отмечает свое 50-летие



Стр. 2–3

Английский для всех
Советы для тех, кто хочет выучить язык



Стр. 5



ИЗ ИСТОРИИ

История ремонтно-механического завода хранит в своей памяти значимые события, связанные с развитием и становлением ОАО «Газпром нефтехим Салават». В начале 70-х разрастающийся гигант нефтехимии нуждался в собственной ремонтной базе для насосно-компрессорного оборудования. В 1963 году по инициативе главного механика комбината на базе РМЦ-5 производства полиэтилена появился первый цех ремонтно-механического завода – КРМО.

В начале 60-х работникам РМЗ все приходилось делать самим: ключи, стропы, даже наждачную шкурку. Жизнь ставила перед ремонтным персоналом новые задачи, и он их решал, обеспечивая работоспособность сложнейшего оборудования комбината. Вместе с конструкторами ремонтники осваивали многие новые для того времени технологические процессы по обработке материалов, необходимые для выпуска различных деталей, заливку подшипников, ремонт цилиндров. Появлялись новые материалы; например, вместо чугунных поршневых колец начали изготавливать фторопластовые, которые были дешевле и дольше эксплуатировались.

Завод всегда славился своими рационализаторами. Здесь работали талантливые люди, заинтересованные в конечном результате своего труда. Одним из лучших рационализаторов в истории РМЗ по праву считают Даминдара Аиткужина. За свое постоянное стремление все технически усовершенствовать заводчане прозвали его «доктором». Широко известен в республике стал горизонтальный пресс мощностью 400 тонн, изобретенный им вместе с другим работником завода Александром Веревкиным.

За пять десятилетий своего существования ремонтно-механический завод превратился в мощное ремонтное предприятие. Как и прежде, он тесно сотрудничает со всеми подразделениями ОАО «Газпром нефтехим Салават». Ни один ремонт в подразделениях не обходится без участия работников РМЗ.

ЮБИЛЕЙ В РАБОЧЕМ РЕЖИМЕ



История ремонтно-механического предприятия с первых дней существования неразрывно связана с ОАО «Газпром нефтехим Салават»: в 1965 году, получив статус завода, РМЗ стал частью нефтехимического гиганта. Здесь занимались ремонтом и изготовлением нестандартного оборудования для технологических цехов и установок. За годы подразделение пережило несколько преобразований, при этом сохранило свой коллектив, профиль, оснащенное производство. С какими успехами коллектив подошел к своему 50-летию, как работает сегодня, рассказывает директор ООО «Ремонтно-механический завод» Валерий Семенов.

– Валерий Николаевич, в первые годы фактически в состав завода входило всего два цеха и несколько участков.

– Сегодня РМЗ – это пять основных цехов, в каждом из которых трудится по 130-150 человек. Как и прежде, мы выполняем все заявки, поступающие с цехов и установок ОАО «Газпром нефтехим Салават», готовим запасные части, нестандартное оборудование, делаем ремонт различных машин, аппаратов для производственных объектов.

– Без ограничений беретесь за ремонт любого оборудования – российского, импортного?

– Любого. Перечень большой – порядка 6000 единиц. Он включает как отечественное, так и импортное оборудование: чешское, немецкое, китайское, японское. Сейчас, к примеру, в котельном цехе ведем ремонт теплообменных блоков шведской фирмы «Альфа Лаваль» для установки ЭЛОУ АВТ-6. Такую работу выполняем впервые. Аппарат состоит из листового проката толщиной в один миллиметр, такой тонкий металл тяжело поддается сварке. Работу выполняют опытейшие сварщики, они же разрабатывают технологию ремонта.

– Ремонтно-механический завод всегда славился своими мастерами. Наверное, и сейчас есть асы своего дела?

– В последнее время наш коллектив сильно обновился. Но основной костяк остался. Это люди с опытом, профессионалы, на которых полностью можем положиться. Они передают мастерство молодым, прививают любовь к профессии, знакомят с традициями завода. С 2012 года мы стали приглашать молодых людей на производственную практику с училища, платим им небольшую зарплату, присматриваемся к ним. Затем после учебы многие приходят к нам работать.

– Какими из своих цехов гордитесь больше всего?

– Каждый цех имеет свои отличия. Но особо стоит отметить цех по ремонту компрессоров. Тут, считаю, трудятся уникальные специалисты. Если в насосном оборудовании, пусть даже самом сложном, многие смогут разобраться, то компрессор или турбина – намного сложнее. Эту работу сможет сделать только тот, кто имеет соответствующий опыт, знания, квалификацию.

– Ваш завод уникален и в том плане, что здесь трудятся люди редких профессий.

– Да, у нас есть фрезеровщики, расточники, стерженщики, земледельцы, огнеупорщики, плавильщики, формовщики, металлзаторы. Таких мастеров встретишь далеко не на каждом



Цех по ремонту динамического оборудования всегда на передовой

Производственная площадь заводских зданий, расположенных на промышленной площадке, составляет 50 тысяч квадратных метров. На ней размещено более тысячи единиц металлообрабатывающего и другого технологического оборудования: от трофейного токарно-винторезного «Милана» до современных точных и производительных станков.

предприятию. Действуют и кузнечно-термические участки. В плане содержания для нас они не совсем выгодны и прибыли не дают, но в случае непредвиденной ситуации, при срочной необходимости той или иной заготовки для ремонта оборудования, эти участки – серьезная поддержка. Конечно, сейчас все можно заказать, купить, но это, как известно, процесс не быстрый. А мы всегда рядом, все сделаем, подготовим.

– По воспоминаниям ветеранов, в первые годы на заводе было много ручного труда, не хватало инструментов. Насколько изменилась материально-техническая база за последние годы?

– Наша база постоянно обновляется. Стараемся приобретать все, что необходимо для работы. Сегодня в цехах используются станки, о которых раньше и не мечтали. Два года назад, к примеру, в цехе по ремонту компрессоров запустили установку по газонапылению подшипников. Она намного ускорила процесс ремонта: до этого на заливку подшипников уходило две-три смены, теперь все делается в три раза быстрее, проводится процесс освоения технологии напыления для большинства таких деталей. Для лаборатории приобрели новые – спектрометр и разрывную машину для определения химического состава и предела прочности металла. Всего за последние два года приобретено 38 единиц станочного, лабораторного и технологического оборудования.

– Юбилей завода – событие знаменательное. С каким настроением встречаете 50-летие?

– С рабочим. На нефтеперерабатывающем заводе завершается капремонт – многие наши сотрудники трудятся непосредственно на промышленной площадке. До этого очень большой объем работ сделали на газохимическом заводе, заводе «Мономер». Рад, что свой юбилей отмечаем экономической стабильностью, которая позволяет нам двигаться вперед. Мы чувствуем свою необходимость, с уверенностью смотрим в будущее. Нам – 50! Образно говоря, завод вступает в пору зрелости, думаю, самые главные достижения еще впереди.



На протяжении полувека у ремонтников РМЗ была одна задача: обеспечить работоспособность оборудования цехов и установок

6000 наименований

входит в перечень технологического оборудования, ремонт которого ведут работники ремонтно-механического завода



Наталья Дегтярева, председатель заводской профсоюзной организации:

– Гордость завода – это, прежде всего, высококвалифицированный персонал, готовый оперативно, а главное, качественно

решать задачи любой сложности. На заводе сегодня созданы все условия для плодотворного труда: современное оборудование, значительный соцпакет. Профсоюзная организация завода ежегодно от имени работников заключает коллективный договор с работодателем и ведет контроль за его выполнением, содействует в решении вопросов охраны труда, организует детский отдых и отдых работников. Рада, что в решении этих вопросов директор завода всегда идет нам навстречу. Хорошо на заводе развивается и спортивная жизнь. Люди с удовольствием занимаются спортом, несмотря на физический труд и занятость. От души поздравляю всех с юбилеем, желаю здоровья и удачи во всем!



Василий Колесников – фрезеровщик-универсал. Один из немногих мастеров, кто умеет резать спираль Архимеда на фрезерном станке. Самые сложные детали для цеха № 47 делает только он



По мнению начальника котельного цеха, с такими мастерами, как Руфил Юлбарисов и Владимир Канахин, смело можно браться за любой ремонт

960 человек
трудятся сегодня
в ООО «Ремонтно-механический завод»

ООО «РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД» – ЭТО:

- ◆ Цех по ремонту динамического оборудования № 1
- ◆ Цех по ремонту динамического оборудования № 2
- ◆ Цех по ремонту компрессоров
- ◆ Механоремонтный цех
- ◆ Котельный цех
- ◆ Кузнечно-термический участок
- ◆ Ремонтный участок
- ◆ Лаборатория

С МЕТАЛЛОМ НА «ТЫ»

Профессия кузнеца всегда была одной из редких. Сейчас же, в век кибернетики и электроники, современных машин и технологий, казалось бы, эта профессия и вовсе изжила себя, но нет: труд кузнеца востребован. На ремонтно-механическом заводе, к примеру, трудится семь мастеров кузнечных дел – все доморощенные асы своего дела.

РУТИНА С ИСКОРКОЙ

Как и все работники завода, кузнецы РМЗ выполняют заявки, поступающие с технологических установок ОАО «Газпром нефтехим Салават». Делают штуцера, фланцы, подушки, крышки насосов, гильзы, валы, плун-

жеры и многое другое. Всего в месяц к ним поступает до 300 заявок, если перевести в тонны, то это 15-20 тонн металла проходит через их мускулистые руки. Глядя на нелегкий труд кузнеца, невольно задаешься вопросом: на современном рынке можно купить все что угодно, зачем нужен такой трудоемкий процесс?

– Купить можно все, но для этого нужно провести тендер, заключить договор, оплатить и ждать, пока придет, – говорит начальник кузнечно-термического участка Сергей Гусев. – На промышленном же предприятии время не терпит, простой установки дорогого стоит. Что-то сломалось, нуж-

но срочно заменить. Наши кузнецы выкуют все, что нужно. Это будет гораздо быстрее и, наверное, дешевле – точно могут сказать экономисты.

ПОЧТИ КАК НА КУХНЕ

Кузнецы со стажем любят вспоминать, как раньше разжигали горн (печь) без спичек: брали небольшой гвоздь, разогрели его докрасна, поджигали паклю, от нее разгорался костерок. Сегодня процессы механизированы и значительно упрощены. На термическом участке стоят пять нагревательных печей, которые работают на природном газе. Рядом с ними – пневматические молоты, прессы, каждый из которых рассчитан на определенную силу удара: на 1000, 700, 400, 150 килограммов.

– Я в кузницах 42 года, – делится Ягафар Сынтимиров. – Важно по цвету определить готовность металла к ковке, не уследил – и заискрился металл яркими звездочками, «сгорел». Такой уже не годен, рассыплется под ударами молота. Недогретый металл тоже после нескольких ударов теряет свою пластичность – клади снова в печь, а частый нагрев снижает качество, да и расход горючего увеличивается.

На вопрос, почему выбрал эту профессию, Ягафар Сагидуллин пожимает плечами:

– Хотелось быть с металлом на «ты». Интересно ведь, когда твердое вещество начинает плавиться у тебя в руках. Лепишь из него, как из пластилина, все что хочешь.



У кузнеца Ягафара Сынтимирова с 40-летним стажем брака практически не бывает

ИЗ ПЕРВЫХ УСТ



Станислав Быков, начальник механоремонтного цеха:

– Я доволен, что работаю на ремонтно-механическом заводе. Специфика у нас сложная, но есть профессионалы, с которыми легко решаешь любые задачи. Многие цеховики – это специалисты «три в одном» – конструктор-технолог-рабочий. Грамотно работают с чертежами, в короткий срок делают запасные части для насосно-компрессорного оборудования, трубопроводов высокого давления.



Гамир Хуснутдинов, плавильщик механоремонтного цеха:

– Скажу, что на этот завод я попал неслучайно. В армии был танкистом и на гражданке выбрал работу с металлом. Мы готовим заготовки, которые потом проходят механическую, термическую обработку. Отливаем любой металл: бронзу, нержавейку, чугун – все, что покажет комбинат. Работа не из легких: высокие температуры, большая физическая нагрузка, но мне нравится. Может, кто не поверит – на работу иду с желанием.



Елена Курамшина, начальник заводской лаборатории:

– В должности начальника лаборатории работаю всего месяц, до этого была инженером. Мне нравится мой завод – хороший коллектив. И работа очень разнообразная. Разрушающий и неразрушающий контроль – каждый день преподносит что-то новое, интересное. Гордость лаборатории – наша новая разрывная испытательная машина, предназначенная для проведения статических испытаний.



Николай Панышин, начальник цеха по ремонту динамического оборудования:

– Наш цех, можно сказать, работает на передовой, выполняем ремонт всего динамического оборудования для завода «Мономер». Объем работ огромный, работаем сообща. Кстати, с курением тоже сообща боремся. Из 133 человек за последние два года 14 бросили курить. Многие дружат со спортом, в цехе есть настольный теннис, бильярд – в обеденный перерыв занимаемся. Организовали также комнату физиологической разгрузки – сами сделали из отходов штанги, гири. Ребята остаются, тренируются даже после работы.



Сергей Беломоин, мастер литейного производства:

– Наш литейный участок – это начало всего производства, ведь все начинается с заготовки. Отливаем детали из любого металла, любой конфигурации. Работа сложная, но нужная. Думаю, что у нашего цеха, завода хорошие перспективы. Мы востребованны, поскольку наш заказчик «Газпром нефтехим Салават» развивается, вкладывает серьезные инвестиции в модернизацию, так что работы нам хватит еще на долгие годы.

«ГАЗПРОМ» И MITSUBISHI ОБСУДИЛИ РАЗВИТИЕ ПАРТНЕРСТВА В РАМКАХ ПРОЕКТА «САХАЛИН-2»



20 октября в центральном офисе ПАО «Газпром» состоялась рабочая встреча председателя Правления Алексея Миллера и президента, главного исполнительного директора корпорации Mitsubishi Кена Кобаяси.

В ходе встречи речь шла о развитии партнерства в рамках проекта «Сахалин-2». Стороны обсудили вопросы создания третьей технологической линии завода СПГ.

АЛЕКСЕЙ МИЛЛЕР: «ГАЗПРОМ» РАЗВОРАЧИВАЕТ МАСШТАБНУЮ РАБОТУ ПО РЕАЛИЗАЦИИ ПРОЕКТА «УХТА – ТОРЖОК-2»



21 октября в Ухте председатель Правления ПАО «Газпром» Алексей Миллер провел совещание по организации строительства магистрального газопровода «Ухта – Торжок-2».

– Мы разворачиваем масштабную работу по реализации проекта «Ухта – Торжок-2». До конца 2019 года газопровод будет построен и готов к эксплуатации. Равно как и другие газотранспортные мощности от Бованенковского месторождения до «Северного потока – 2», – сказал Алексей Миллер.

СОВЕТ ДИРЕКТОРОВ «ГАЗПРОМА» УТВЕРДИЛ ИНВЕСТИЦИОННУЮ ПРОГРАММУ, БЮДЖЕТ И ПРОГРАММУ СОКРАЩЕНИЯ ЗАТРАТ НА 2015 ГОД В НОВОЙ РЕДАКЦИИ



В соответствии с инвестиционной программой на 2015 год в новой редакции общий объем финансирования инвестиций предусмотрен на уровне 1 трлн 043,04 млрд руб., что на 238,69 млрд руб. больше по сравнению с инвестиционной программой, утвержденной в декабре 2014 года. В том числе объем долгосрочных финансовых вложений составит 363,21 млрд руб., расходы на приобретение в собственность ПАО «Газпром» внеоборотных активов – 0,055 млрд руб.

Общий эффект программы оптимизации (сокращения) затрат должен составить 17,39 млрд руб.

По материалам ДИП «Газпром» и дочерних компаний

ПРОИЗВОДСТВЕННИКИ СНИЗИЛИ ПОТЕРИ ПАРОВОГО КОНДЕНСАТА

На производстве синтез-газа и водорода цеха № 51 смонтирован узел аминирования питательной воды, который позволил привести показатели пара и парового конденсата к необходимым нормам качества. Теперь конденсат вместо сброса в канализацию возвращается в общую сеть компании.



Емкость поз. Е-311 для приготовления раствора аммиачной воды

Проблема потерь парового конденсата давно волновала энергетиков компании. Дело в том, что из-за низкого водородного показателя паровой конденсат, образующийся в процессе производства синтез-газа и водорода, периодически приходилось сбрасывать в канализацию. Щелочность конденсата составляла 6–7 единиц, что было недостаточным для его возврата на ООО «Ново-Салаватская ТЭЦ» и приводило к финансовым потерям компании.

– Нужно было привести показатели качества пара, вырабатываемого в цехе № 51 и направляемого по технологической схеме в цех № 52, к требуемым нормам, – говорит начальник цеха № 51 Павел Сайкин. – В 2007 году руководство компании и завода «Мономер» начало совместную проработку вариантов в данном направлении. Был предложен специальный проект по строительству нового узла аминирования питательной воды, который предполагал подачу аммиачной воды в систему парообразования печей конверсии позиций П-101 цеха № 51. Предусматривался монтаж насосов, приборов, газопоточных анализаторов и переобвязка трубопроводов.

В сентябре 2015 года работы были завершены и узел аминирования введен в эксплуатацию. Водородный показатель в настоящий момент поддерживается в нормативных пределах. Сегодня в цехе № 51 образуется пар требуемого качества, и поэтому он после преобразования в цехе № 52 в конденсат сразу направляется в общий поток парового конденсата на «НС ТЭЦ», а затем приходит обратно в виде пара в общезаводскую сеть компании.

Алевтина ЛОЖКИНА

ОПТИМИЗАЦИЯ

НОВЫЙ КАТАЛИЗАТОР ПРОСЛУЖИТ В 4 РАЗА ДОЛЬШЕ

<<< стр. 1

– В нашем цехе производится бензол, и катализатор в реакторе Р-302 выполняет очень важную функцию гидроочистки гидрогенизата 1 ступени гидрирования от остаточных непредельных углеводородов и сернистых соединений, – говорит начальник цеха № 58 Павел Железнов. – Алюмо-кобальт(никель)-молибденовый катализатор марки Oletax 806 и 807 обладает повышенной селективностью, что позволило снизить побочную реакцию образования циклогексана из бензола и тем самым уменьшить потери сырья более чем в 2 раза. Ранее циклогексан в реакторе Р-302 на старом катализаторе образовывался в пределах 1,5 процентов, сейчас не более 0,7. Также новый катализатор позволяет вести процесс при входной температуре в реактор от 180 до 200 градусов, тогда как раньше приходилось поддерживать 240 градусов. Таким образом, мы значительно снизили температуру, что позволило сэкономить расход топлива на печь.



Алюмо-кобальт-молибденовый катализатор Oletax 806



Реактор гидрирования поз. Р-302

Катализаторы разработаны на основе специальных носителей в форме трехлепестковых экструдатов. Данная форма обеспечивает наиболее низкий перепад давления и максимальную активность за счет большей рабочей поверхности. Новый катализатор меньшей плотности и более легкий – для заполнения реактора потребовалось около 20 тонн, тогда как раньше необходимо было более 30 тонн. Руководство и технологический персонал цеха довольны проведенной работой и впоследствии готовы рассмотреть предложения отечественных производителей, если их катализатор будет иметь такие же отличные характеристики.

Алевтина ЛОЖКИНА

РЕЙТИНГ

1 ЛИЦЕЙ ВОШЕЛ В ТОП-100 ЛУЧШИХ ШКОЛ РОССИИ

12 октября 2015 года Министерством образования Российской Федерации объявлен перечень 500 лучших школ России



– 2015 и 100 лучших школ России по профилям подготовки (всего 10 профилей). «Лучшие школы России» – это ежегодный список лучших образовательных организаций России, который составляется с 2013 года. До 2014 года включительно для формирования рейтингов использовался критерий «результаты Единого государственного экзамена (ЕГЭ)». Начиная с 2015 года оценка вклада общеобразовательной организации в качественное образование определяется по результатам ОГЭ. Кроме того, учитываются показатели образовательного учреждения во Всероссийской олимпиаде школьников.

МБОУ «Лицей № 1» г. Салавата вошел в список ТОП-100 лучших школ России по нескольким профилям подготовки. В их числе химико-биологическое направление, физико-математическое и физико-химическое. Стоит отметить, что из Республики Башкортостан в первые два списка помимо Лицея № 1 вошли только 2 школы, а физико-химическое направление кроме салаватского учебного заведения представили еще 3 школы.

Такие успехи демонстрируют отличные результаты работы лицея в 2014–2015 учебном году и высокий уровень обучения, представленный в учебном заведении.

Алексей КОЛЬЦОВ

ВЛЮБЛЕННЫМ В АНГЛИЙСКИЙ ЯЗЫК

Иностранные языки – в большой моде. Кто станет это отрицать? Наиболее популярным до сих пор остается английский. В современном мире знать его просто необходимо. В книжных магазинах словари, разговорники и самоучители пользуются большим спросом. Редакция «СН» решила посвятить теме освоения английского языка отдельную рубрику.

АНГЛИЙСКИЙ, НЕ ВЫХОДЯ ИЗ ОФИСА

Многие нефтехимики учат английский, но возможности и ресурсы для обучения у всех разные. Одни занимаются с репетитором, ходят на курсы, другие штудируют самоучители, учатся с помощью интернет-ресурсов.

Интерес к теме изучения иностранных языков у сотрудников предприятия довольно высок, а в последнее время и редакция корпоративной радиостанции «СВ-радио» стала получать множество предложений о введении в эфир специальной рубрики, посвященной английскому языку. Пожелания радиослушателей были учтены. И с 26 октября на «СВ-радио» выходит передача «Английская минутка».

Ведущий передачи – специалист-переводчик отдела протокола и общественных мероприятий «Газпром нефтехим Салават» Шамиль Ибатуллин. Ресурсы программы направлены на обучение работников «ГПНС» офисным терминам и бизнес-сленгу. В эфире ведущий повторяет несложные понятия на английском языке вместе с переводом на русский. Передача рассчитана на тех, кто в процессе изучения языка. Ее эфирное время около двух минут.

УЧИМ ЯЗЫК ДОМА

Не каждый может позволить себе посещать языковые курсы. Если у человека достаточно самодисциплины, то вполне реально освоить язык самостоятельно. Прежде всего – поставьте цель. Вы должны решить, для чего вам нужен английский язык, за какой срок собираетесь достигнуть результата.

Необходимо составить график занятий, например ежедневно по 2 минуты в день.

ГРАММАТИКА

Не рекомендуется усваивать больше 2 страниц правил за день. Повесьте таблицу неправильных глаголов так, чтобы она почаще попадалась на глаза.

МНЕНИЕ

Шамиль Ибатуллин, специалист-переводчик компании, ведущий радиопередачи «Английская минутка»:

– Радиопроект «Английская минутка» классный и, безусловно, полезный. В течение рабочего дня хорошо отвлекаться всего на пару минут, чтобы обогатить свой словарный запас новыми понятиями из английского.

Наверное, нет нужды говорить о нужности английского языка в нашей жизни. Россия активно взаимодействует со странами мира. И если он не пригодится в работе, то понадобится в быту, в путешествии например. Компания «Газпром нефтехим Салават» регулярно принимает в своих стенах зарубежных партнеров, поэтому без знания иностранной речи работникам не обойтись. Английский – один из самых легких языков. К слову, в нем 16 времен, а по факту в разговорной речи можно обойтись пятью временами: Present Simple, Past Simple, Future Simple, Present Continuous и Past Perfect. Учить его – одно удовольствие. Главное – системный подход к занятиям. Тем, кто серьезно настроен выучить язык, я советую слушать и петь иностранные песни. Если же вы только на начальном уровне подготовки – смотрите английские мультики, для более продвинутых подойдут фильмы, а лучше сериалы. Не пренебрегайте общением с носителями языка. Сейчас есть специальные социальные сети, которые объединяют людей из разных стран, давая возможность для общения и дальнейшего развития.



ПИСЬМО

Переписывайтесь с друзьями, общайтесь с ними на английском в Twitter и Skype. Очень полезно писать сочинения. А еще пишите друзьям СМС на английском.

ЧТЕНИЕ

Читайте только то, что вам нравится. Людям с начальным уровнем знаний рекомендуем обратить внимание на сайт gong-chang.com, там собрано много простых текстов. Со средним уровнем и выше можно читать статьи на сайте english-online.at. Для удобства в освоении языка используйте свои гаджеты, установите приложение для чтения Moon+Reader или iBooks. Скачайте приложение Google Play Пресса,

чтобы получить доступ к разнообразным англоязычным журналам, пользуйтесь приложением «Киоск», позволяющим загружать газеты и журналы из этого раздела.

РЕЧЬ

Учите английские слова каждый день. Изготовьте карточки, носите их везде с собой и при любом удобном случае доставайте и учите. Главная фишка при обучении навыкам речи – удовольствие при общении. Как вариант – общение через Skype или специальные социальные сети, которые дают возможность найти англоговорящего собеседника.

ВОСПРИЯТИЕ РЕЧИ

Смотрите фильмы. Слушайте любимые песни и пытайтесь понять их смысл. Изучать тексты песен вы можете на сайтах azlyrics.com или amalgama-lab.com.

Очень полезно смотреть новости, например BBC, CNN, где с речью дается и картинка, что облегчает восприятие. Скачайте приложения по изучению английского себе на мобильный телефон или планшет и используйте свободную минутку с пользой. Слушайте английскую радиостанцию, пока едете за рулем в машине.

Алёна ШАВЫРОВА

Запись корпоративной передачи «Английская минутка» слушайте по будням с 26 октября на «СВ-радио» ежедневно в 11.30, 13.30 и 15.30.

ИНТЕРНЕТ-РЕСУРСЫ ДЛЯ ИЗУЧЕНИЯ АНГЛИЙСКОГО

- Correctenglish.ru** – на этом сайте есть все, что нужно для изучения языка.
- Oxforddictionaries.com** – здесь можно пополнить свой словарный запас.
- Grammar-quizzes.com** – сайт содержит много тестов по грамматике.
- Engvid.com** – здесь есть бесплатные уроки продолжительностью 10–20 минут. Носители языка рассказывают о грамматических правилах, синонимичности слов, идиомах и сленге, наиболее употребляемой лексике.
- Lingualeo.com** – многие используют этот сайт для изучения английского. За проделанные задания вы набираете очки в рейтинге.
- Rutracker.org** – содержит игры для изучения английского, книги, фильмы, учебники, журналы и газеты.

ПОЛЕЗНЫЕ ПРИЛОЖЕНИЯ ДЛЯ ГАДЖЕТОВ

- Lingualeo** – одно из самых лучших приложений для изучения английского языка. С большей частью упражнений можно работать совершенно бесплатно.
- Duolingo** – здесь тренируются все навыки: письменная и устная речь, чтение и аудирование.
- Easy Ten** – содержит несколько тысяч слов на английском языке, все слова разбиты на группы и подгруппы.
- Флэшкарты Anki** – приложение для заучивания английских слов. Это современный аналог классических карточек для изучения английских слов на планшете и телефоне.
- Learn English Grammar, English Grammar Practice** – различные тесты и онлайн-упражнения дают нам уникальную возможность проверить себя и обнаружить слабые места в знании грамматики.

ВИДЕОКАНАЛЫ НА YOUTUBE ДЛЯ ТЕХ, КТО УЧИТ АНГЛИЙСКИЙ

- Real English** – видеоканал, который можно начинать осваивать с уровня Elementary. Ролики учат общению в повседневной жизни.
- Business English Pod** – здесь собрана уникальная подборка видео бизнес-тематики. Они подойдут для просмотра людям с уровнем не ниже Intermediate.
- BBC learn English** – видеоканал всемирно известного канала BBC. Видеоролики подойдут уровню Intermediate и выше.
- English lessons 4 U. Learn English with Ronnie** – тематика канала самая разнообразная: от произношения и грамматических конструкций до хитрых приемов и советов по изучению английского языка. Можно просматривать, начиная с уровня Pre-Intermediate.

ЯЗЫКОВЫЕ СЕТИ ДЛЯ ПОИСКА АНГЛОГОВОРЯЩЕГО СОБЕСЕДНИКА

- SharedTalk** – один из самых популярных ресурсов для обмена знаниями и изучения разных иностранных языков.
- Langled** – огромное количество материалов и онлайн-уроков (аудио и видео) для изучения английского, плюс общение с носителями языка из разных стран.
- Interpals.net** – ресурс для поиска собеседника для языкового обмена. Можно выбрать друзей в конкретных странах.
- Conversation Exchange** – на сайте можно найти партнера для устного общения, переписки или общения в чате.

Значимость английского языка

ОДИН из ПЯТИ человек понимает АНГЛИЙСКИЙ язык



400 млн. людей используют английский язык в качестве родного языка

АНГЛИЙСКИЙ ЯЗЫК является наиболее широко распространенным языком в мире



80 % ИНФОРМАЦИИ хранящейся на ПК на АНГЛИЙСКОМ языке



700 млн. человек изучают английский язык как иностранный



АНГЛИЙСКИЙ язык имеет самый большой в мире словарный запас. Более 2700 словарей

5 крупнейших вещательных компаний в мире работают на АНГЛИЙСКОМ языке



3/4 от отправляемых в мире писем, сообщений и телеграмм используют АНГЛИЙСКИЙ язык



«УПРАВЛЕНИЕ» — ВПЕРЕДИ

«« стр. 1

В этом году программа спартакиады претерпела некоторые изменения. Количество видов было сокращено с четырнадцати до девяти. Но при этом были введены возрастные группы. Если до этого необходимо было лишь соблюсти количественный состав команды, то теперь необходимо было «закрыть» все возрастные категории.

Всего в спартакиаде приняло участие девятнадцать команд. На первом месте оказалась команда «Управление», на втором «Мономер», а замкнули тройку призеров спортсмены «Ново-Салаватской ТЭЦ».

— Я считаю, что победа «Управления» закономерна. Решающую роль, конечно, сыграло внедрение комплекса ГТО. Те, кто успешно сдал нормативы, получили от компании бесплатные карточки на посещение спортивных объектов. А это отличная возможность держать себя в тонусе, в форме, что в итоге вылилось в победу. Хочу отметить Дмитрия Воронова, Елену Шанину, Ольгу Букрееву, Михаила Ермолаева и Артема Гареева. Наконец-то к нам присоединились Юрий Запасной и Елена Богданович, хочу отметить Эльвиру Ялиеву, которая, являясь ведущей солисткой ансамбля танца

«Агидель», находила время выступить на соревнованиях. А вот, например, Иван Сасин, молодой парень, был приглашен к нам на перспективу. В общем, все молодцы, и пусть не обижаются те, кого не назвала, я про них не забыла, — подытожила эксперт по социальным вопросам ОАО «Газпром нефтехим Салават» Лидия Воронкова.

Завоевать первое место всегда легче, чем удержать его. Эта прописная спор-

тивная истина просто заставляет чемпионов работать еще сильнее. И то, с каким энтузиазмом восприняли эту победу спортсмены «Управления», наводит на одну простую мысль: для того чтобы отобрать чемпионский титул в следующем году, соперникам предстоит немало потрудиться в спортивных залах и на тренировочных площадках.

Борис РУССКИХ



СПОРТИВНЫЙ КАЛЕЙДОСКОП

БОРОЛИСЬ ЗА ЗВАНИЕ ЛУЧШИХ

На теннисных кортах Уфы за звание лучшей команды страны сражались более 60 спортсменов из 12 регионов России. Воспитанник компании «Салаватспортсервис» Глеб Шаяхметов в свои 15 лет был приглашен во вторую сборную республики.

— Результат был предсказуем и закономерен. Глеб в целом показал хорошую и качественную игру. Более того, его личная статистика была на уровне первой сборной республики, которая в итоге заняла первое место, — поясняет тренер отделения тенниса компании «Салаватспортсервис» Николай Алпаев.

В итоге вторая сборная Республики Башкортостан заняла в своей группе третье место и вышла из борьбы за медали. «Обидчики» же нашей команды — Краснодарский край и Санкт-Петербург — в итоге заняли третье и четвертое места соответственно.

Не стоит воспринимать выступление второй сборной респуб-



ки только через призму результата, участие ребят — это своеобразная «обкатка». Опыт, полученный на минувшем турнире, безусловно, будет полезен для дальнейших выступлений.

ХОРОШЕЕ НАЧАЛО

В городе Октябрьском прошел турнир «Кубок памяти МСМК Рината Хафизова». Салават представляли 12 спортсменок, выступивших по программе кандидатов в мастера спорта и первого взрослого разряда. Боролись за победу около 300 участников из разных городов России.

Воспитанницы компании «Салаватспортсервис» по программе КМС соревновались с 17 составами в женских группах. 7-е место заняли: Арина Шлёнкина, Диана Кобелькова, Вероника Чуднова; 9-е место заняли: Евгения Виноградова, Екатерина Бакина, Юлия Мутигуллина; 13-е место заняли: Анастасия Рогожина, Камилла Усманова, Диана Буркина. По программе первого взрослого разряда соревновались 12 женских групп, 9-е место заняли: Аделина Ишмакова, Мария Попова, Анна Таносова.

— Эти соревнования — ежегодные и проходят уже на протяжении многих лет. Для наших девочек они всегда являются первым стартом в новом учебном году, и важно их не пропустить, потому что это фундамент, старт и заряд на целый год, — поясняют тренеры отделения спортивной акробатики компании «Салаватспортсервис» Римма Аккулова и Мария Мельникова. — Это неплохое начало среди стольких составов. В технике и хореографии наши девочки ничуть не отстают и соревнуются на равных, а вот в прыжках пока есть проблема.



СКАЛОЛАЗЫ ПРОВЕРИЛИ СЕБЯ НА СКОРОСТЬ



Воспитанники отделения скалолазания компании «Салаватспортсервис» приняли участие в чемпионате по скалолазанию в столице республики. Он собрал около ста спортсменов из Уфы, Салавата, Стерлитамака, Ишимбая и других городов и районов Башкирии.

Компанию «Салаватспортсервис» представляли 10 человек: Олег Батыршин, Артем Козлов и Арслан Батманов, Олеся Смирнягина, Юля Бареева и Артур Туктагулов. Для большинства из них это был первый «большой» турнир. «Первашей» усилили уже бывалые ребята: Тимур Суюндиков, Павел Кругов, Вадим Попов, Георгий Тезиков, Александр Губарев.

Соревнования проходили в трех дисциплинах: скорость, трудность и боулдеринг. Первые два шли в зачет командных соревнований. В итоге сборная города Салавата, в состав

которой в том числе входили скалолазы «Салаватспортсервис», заняла второе место.

В личных соревнованиях представители компании «Салаватспортсервис» в медали попасть увы не смогли. Но некоторые новички выполнили нормативы, что можно считать прогрессом. Олег Батыршин — 3 спортивный разряд, Артем Козлов и Арслан Батманов — 2 спортивный разряд.

Материалы подготовили Анастасия НОВОДЕРЖКИНА, Борис РУССКИХ

2015 год проходит под знаком 70-летия Победы в Великой Отечественной войне. В редакцию газеты «Салаватский нефтехимик» поступило много воспоминаний наших читателей о своих родственниках — участниках тех суровых сражений. Вы поделились также фотографиями и письмами военных лет. Мы продолжаем их публикацию.

СЕМЬЯ ГЕРОЕВ

Хочу рассказать о трех членах нашей большой семьи, которым выпало защищать Родину в годы Великой Отечественной войны.



Ветеран Великой Отечественной войны и компании «Газпром нефтехим Салават» Шарифьян Мамлеев. К сожалению, фотографий двух других героев войны в семейном архиве семьи Мамлеевых не сохранилось

Мой отец Зиганша Янгирович Мамлеев родился в Буздякском районе в 1898 году. Он работал в колхозе деревни Старый Буздяк. Был призван в армию в первые дни войны, дислоцировался на станции Туймазы. Через два месяца после призыва отца с сослуживцами направили в родной район для приготовления кормов лошадям. Как-то после работы отец заглянул в деревню. На встречу солдата собралась вся улица, односельчане с интересом рассматривали одетого в

военную форму отца и боевого снаряженного коня. В красавце коне конюх Гумер Муратов сразу признал своего любимца Буяна, вспомнил, что вместе с ним он неоднократно спасал молодых жеребят от волков и дал наказ моему отцу: «Зиганша, береги коня! В трудную минуту он тебе обязательно поможет».

Часть отца направили на фронт в Рязань. Он был определен кавалеристом в знаменитый полк генерала Шаймуратова. В 1942 году при форсировании водных препятствий, отец был смертельно ранен. Вместе с отцом погиб и Буян.

Мой родной брат Шарифьян Мамлеев был призван в Красную Армию и направлен на обучение в пехотное училище в 1941 году сразу после окончания 10 классов. Затем он был дислоцирован на фронт. Воевал подрывником стрелковой роты, с боями прошел города Елец, Задонск. В 1942 году был тяжело ранен и определен в госпиталь города Уфы. Мне тогда было 10 лет, и я хорошо помню, как мы вдвоем с мамой ездили к старшему брату на свидание. Матери было очень тяжело — сами подумайте, только что погиб муж, а тут ранило и сына. Она молилась и плакала по ночам, чтобы дети не видели, но мы все равно были в курсе всех событий.

Шарифьян держался молодцом и, хотя встретил нас весь в бинтах и с загипсованной рукой, старался шутить и приободрить нас. После выздоровления его направили в ограниченные войска Министерства безопасности, откуда де-

мобилизировался лишь в 1953 году. Я был уже взрослым парнем, когда Шарифьян вернулся домой. Я очень им гордился. Он был удостоен многих наград, в том числе ордена Отечественной войны II степени, медалей «За боевые заслуги», «За победу над Германией в Великой Отечественной войне 1941-1945 гг.». Брат, как и я, является ветераном компании «Газпром нефтехим Салават». В 2015 году ему исполнилось 92 года.

Третьим воином нашей семьи был двоюродный дядя Анвар Минигареевич Мамлеев. В составе 21-й общей войсковой армии на Сталинградском фронте участвовал в освобождении Белгорода, Покровки, Борисовки, Кочетовки. Он воевал в Гвардейской армии под командованием генерала Ивана Чистякова. В одном из ожесточенных сражений, когда был ранен командир роты, командование взял на себя мой родственник. Дядя повел за собой людей и успешно выполнил военный приказ. В одном из боев он лично взорвал танк противника, за что был удостоен звания Героя Советского Союза.

Анвар Мамлеев награжден орденом Отечественной войны I степени, медалями «Золотая звезда», «За оборону Сталинграда» и многими другими. Прожил долгую насыщенную жизнь, умер в 2005 году.

Я очень горд тем, что мне выпало родиться и вырасти в семье героев, семье настоящих мужчин. Никто из нас никогда не прятался за спины других, мы всегда шли вперед. Надеюсь, что наши дети, внуки и правнуки с честью понесут доброе имя предков.

Газизьян МАМЛЕЕВ,
ветеран компании

ОБЪЯВЛЕНИЯ

ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ КАДРОВОГО РЕЗЕРВА ПРИГЛАШАЕТ К СОТРУДНИЧЕСТВУ

ОАО «ГАЗПРОМ НЕФТЕХИМ САЛАВАТ»:
— оператора технологических установок 3, 4, 5 разрядов,
— слесарей по РТУ 4, 5, 6 разрядов,
— электрогазосварщиков 5, 6 разрядов,
— газорезчиков 5 разряда,
— токарей 6 разряда.
Желающим предлагается заполнить резюме.
Контактная информация:
тел.: (3476) 39-39-00, e-mail: rezume@gpns.ru

ООО «АКРИЛ САЛАВАТ»:
— аппаратчика синтеза 5-6 разрядов,
— аппаратчика перегонки 5-6 разрядов,
— лаборанта хим. анализа 5 разряда,
— слесаря по КИПиА 5-6 разрядов,
— электромонтера по ремонту и обслуживанию электрооборудования 5-6 разрядов,
— водителя погрузчика 3 разряда.
Требование к должности:
— профильное образование,
— документ, подтверждающий соответствующую квалификацию,
— опыт работы на химическом производстве.
Условия: оформление по ТК РФ, социальный пакет, конкурентный уровень з/пл.
Желающим предлагается заполнить резюме.
Контактная информация:
тел.: (3476) 39-34-11, e-mail: 87div@snos.ru

ООО «ПАТИМ»:
— водителя погрузчика 4 разряда.
Желающим предлагается заполнить резюме.
Контактная информация:
тел.: (3476) 39-31-73, (3476) 39-27-97,
e-mail: rezume@gpns.ru, 07piv@snos.ru

ООО «ПРОМЫШЛЕННОЕ ПИТАНИЕ»:
— кухонного рабочего.
Желающим предлагается заполнить резюме.
Контактная информация:
тел.: (3476) 39-31-73, (3476) 39-20-92, (3476) 39-39-00,
e-mail: rezume@gpns.ru, 07keb@snos.ru

ООО «МЕДСЕРВИС»:
— врача-хирурга,
— врача ультразвуковой диагностики,
— врача-офтальмолога,
— врача-кардиолога,
— врача-терапевта,
— врача-стоматолога,
— врача — анестезиолога-реаниматолога,
— врача-стоматолога (детского),
— провизора-технолога,
— фармацевта.
Желающим предлагается заполнить резюме.
Контактная информация:
тел.: (3476) 39-57-46, e-mail: 77sjv@salavatmed.ru

ООО «ПРОМВОДОКАНАЛ»:
— слесаря-ремонтника 4 разряда,
— электромонтера 5 разряда,
— подсобного рабочего,
— слесаря РТУ 4 разряда.
Желающим предлагается заполнить резюме.
Контактная информация:
тел.: 8(3476)39-27-23, 8(3476)39-15-79,
e-mail: 63sli@snos.ru

ООО «НОВО-САЛАВАТСКАЯ ТЭЦ»:
— ведущего инженера электротехнической лаборатории,
— слесаря механосборочных работ (наладчика станочного оборудования).
Желающим предлагается заполнить резюме.
Контактная информация:
тел.: (3476) 39-86-61, e-mail: sis@nslvtc.ru

ООО «РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД»:
— токаря 3, 4, 5, 6 разрядов,
— токаря-расточника 5, 6 разрядов,
— заточника 5 разряда,
— слесаря по ремонту и обслуживанию перегрузочных машин 4, 5 разрядов,
— слесаря-ремонтника 4, 5 разрядов,
— балансировщика деталей и узлов 5 разрядов,
— бетонщика 4 разряда,
— резьбошлифовщика 6 разряда,
— слесаря по ремонту технологических установок 3, 4, 5, 6 разрядов,
— шлифовщика 5 разряда,
— слесаря-сантехника 4 разряда,
— плотника 4 разряда.
Требования к квалификации:
— профильное образование,
— документ, подтверждающий соответствующую квалификацию.
Условия: оформление по ТК РФ, социальный пакет.
Желающим предлагается заполнить резюме.
Контактная информация:
тел.: (3476) 39-21-22, e-mail: 17etn@snhrs.ru

ЮБИЛЯРЫ

ПОЗДРАВЛЯЕМ!

Свои юбилеи празднуют работники компании: Будник Ирина Николаевна, Каримов Альберт Зайнитдинович, Мулюкова Рамиля Рифовна, Габбасова Гульшат Зинуровна, Скрипкина Ольга Ивановна, Касимов Флюр Нуруллович.

Ветераны компании: Хисматуллина Людмила Петровна, Ганина Анна Григорьевна, Хазиева Зульфия Гайфулловна, Гуськова Пелогая Павловна, Алсынбаев Садык Насретдинович, Барковская Мария Александровна, Здвизжова Галина Петровна, Попова Зоя Васильевна, Баскаков Петр Васильевич, Самойленкова Валентина Михайловна, Батаев Василий Николаевич, Сафиканов Альфред Сахиевич, Хусаинов Рамиль Абдулхаевич, Сорокина Екатерина Ивановна, Фабричников Виктор Степанович, Галеева Зилья Яхияевна, Исмагилов Зинур Гиниятович, Глинина Татьяна Викторовна, Атангулов Салават Набиуллович, Козлова Валентина Федоровна, Нешев Савелий Николаевич

ОАО «АБ «РОССИЯ» СООБЩАЕТ КЛИЕНТАМ,

что с 1 октября 2015 г.

начала действовать программа автокредитования с государственным субсидированием процентных ставок

Перечень марок автомобилей, участвующих в программе господдержки автокредитования: Ford, Hyundai, KIA, Chevrolet, Nissan, Renault, Peugeot, Volkswagen, CITROËN, Skoda, UAZ, LADA.

Год производства автомобиля — 2015.

Максимальная стоимость автомобиля — 1 000 000 рублей.

Первоначальный взнос — от 20 % от стоимости автомобиля.

Срок кредитования — до трех лет.

Низкие процентные ставки, возможность оформления автокредита без оформления полиса АВТОКАСКО.

Более полную информацию Вы можете получить по адресам:

• г. Салават, ул. Молодогвардейцев, 27а (здание Управления ОАО «СНХРС»),

тел. 39-18-93, 8917-048-86-21

• г. Салават, бул. Матросова, 5

(здание АЗС Салават),

тел. 35-14-00, 35-14-07

