

ЕСТЬ ПЕРВАЯ ПРОДУКЦИЯ!

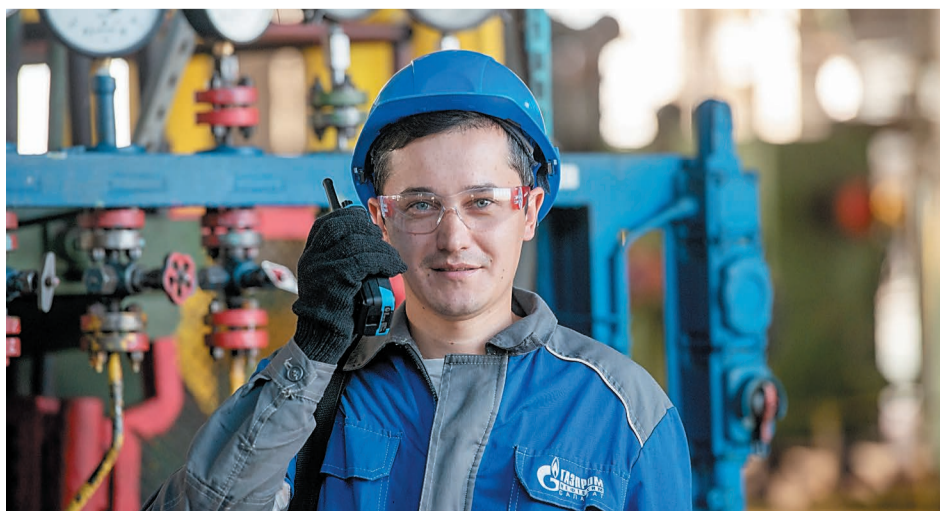
В КОМПАНИИ «ГАЗПРОМ НЕФТЕХИМ САЛАВАТ» ВВЕДЕН В ЭКСПЛУАТАЦИЮ НОВЫЙ КОМПЛЕКС КАТАЛИТИЧЕСКОГО КРЕКИНГА



>>> стр. 2-3

ОХРАНА ТРУДА

РАБОТАЕТ ГОРЯЧАЯ ЛИНИЯ



Обращения в службу горячей линии принимаются по телефону, по почте или курьером

Каждый желающий может сообщить о происшествии, нарушении в сфере охраны труда или подать свои предложения по вопросам производственной безопасности, позвонив по телефону горячей линии 8 (3476) 39-11-12.

Подобная форма обратной связи с сотрудниками Управления экологической, промышленной безопасности и охраны труда (УЭПБ и ОТ) действует в компании с 2011 года. Совсем недавно в соответствии со стандартом «Порядок работы по обращениям и предложениям, поступающим в ООО «Газпром нефтехим Салават» телефон доверия был переименован в горячую линию.

>>> стр. 4

ЧИТАЙТЕ В НОМЕРЕ



«ЭТО ДЕЙСТВИТЕЛЬНО ОДНА ИЗ САМЫХ ОПЫТНЫХ И СРАБОТАННЫХ БРИГАД».

СТР. 5

«ВАДИМ НИКОЛАЕВИЧ СМЕРНОВ, КАК ГЛАВНЫЙ МЕХАНИК ЗАВОДА, ПРАКТИЧЕСКИ ВСЕ ВРЕМЯ НАХОДИЛСЯ В ЦЕХЕ, РЕШАЯ НЕОТЛОЖНЫЕ ЗАДАЧИ».

СТР. 6

ЕСТЬ ПЕРВАЯ ПРОДУКЦИЯ!

Самый крупный за последние 30 лет инвестиционный проект компании «Газпром нефтехим Салават» завершен. Практически под занавес уходящего года на комплексе каталитического крекинга FCC получили первую товарную продукцию – компонент автомобильного бензина экологического стандарта Евро-5.

Третьего ноября 2021 года в 5:16 компонент товарного бензина с нового производства с расходом 45 тонн в час был направлен в товарный парк площадки «Б». На сегодняшний день план производства на комплексе каткрекинга расписан на декабрь.

С отметки +10 метров над уровнем земли хорошо просматривается главный блок комплекса каталитического крекинга – реакторно-регенераторный.

– Это сердце каткрекинга, здесь и происходят все основные процессы. Вот видны реактор, регенератор, стриппинг-реактор, главная функционирующая колонна, главная воздуходушная, электрофильтр, дымовая труба, – говорит Рим Усманов, начальник отдела строительства новых объектов нефтепереработки Управления капитального строительства.

МАСШТАБНАЯ СТРОЙКА

Рим Усманов – один из тех, кто принимал участие в реализации проекта с самого его начала. Признается: видеть, что каталитический крекинг (FCC) выдает продукцию – это неописуемое удовольствие. «Вы только представьте себе поле, а теперь на его месте сложный технологический объект». В памяти – все моменты грандиозной стройки, а особенно стратегическая операция по доставке и монтажу основного оборудования. В 2015 году реакторно-регенераторный блок, изготовленный в г. Деггендорфе (Германия), водным маршрутом был доставлен до г. Уфы. Учитывая большие габариты и массу аппаратов (стриппинг-реактор – 250 тонн, регенератор – 375 тонн, реактор – 54 тонны), а также технические сложности в организации транспортировки транспортной компанией по территории предприятия, инженеры Общества принимали участие в обсуждении доставки оборудования автотранспортом по территории завода. В результате в июле 2016 года была выполнена уникальная для предприятия работа по перекидке оборудования над действующими технологическими эстакадами при помощи крана большой грузоподъемности (грузоподъемность 1750 тонн). В сентябре 2016-го стриппинг-реактор и регенератор были смонтированы на проектные отметки.

Рим Усманов указывает на масштабы нового производства: комплекс каталитического крекинга – это, по сути, настоящий завод в заводе. Кроме основных – установки каталитического крекинга и установки селективной гидроочистки бензина, – здесь есть свое факельное хозяйство, блок оборотного водоснабжения, собственный парк сжиженных углеводородных газов, а также объем работ по МЦК, выполненный по территории Общества. В общей сложности комплекс занимает площадь в 11,7 гектара – чтобы представить, достаточно мысленно нарисовать территорию в 20 футбольных полей. Поэтому куда ни помотришь вокруг – везде будет каткрекинг.



Рим Усманов рассказывает об основном блоке комплекса – реакторно-регенераторном

Над тем, чтобы на НПЗ появилось производство такого масштаба и мощности, работали несколько тысяч человек различных специализаций. С 2013 года, когда была забита первая свая в основание будущего комплекса, здесь обустроили фундаменты, возвели металлоконструкции, произвели монтаж технологического и энергетического оборудования, трубопроводную обвязку, оборудование КИПиА, системы АСУТП и электрооборудования. В пиковые периоды на площадке строительства было задействовано более трех тысяч человек. Особо нужно отметить генерального подрядчика компанию ООО «НХРС» и ее руководство, которые участвовали совместно со специалистами Общества в реализации этого крупного

проекта и внесли неоценимый вклад в полученный результат.

В пусконаладочных работах участвовали также иностранные представители компаний Axens PrimeG+ (лицензиар установки селективной гидроочистки бензина), Siemens, IMI Remosa, Inter Orlfin, Burckardt Compression и др. Компания Shell Global Solution FCC (лицензиар установки каталитического крекинга с блоком фракционирования) по причине пандемии обеспечивала дистанционный контроль всех работ. Сотрудники Axens на отдельных этапах реализации проекта проводили работы по инспекции оборудования и на заключительной стадии полностью контролировали технологический процесс, отвечали на вопросы эксплуата-

ционного персонала, делились знаниями и опытом по процессу.

ЛУЧШИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ РЕШЕНИЯ В МИРЕ

Почему компания выбрала именно технологии Shell и Axens PrimeG+ и почему новый каткрекинг лучше старых двух – действующих на нашей промплощадке КК-1 и КК-2? Оказывается, все дело в катализаторе и последующей очистке продукта.

– Катализаторы уменьшаются в геометрических размерах – от таблеток, шариков, гранул к порошкам и наноразмерным частицам, – рассказывает о современных тенденциях Рустем Муртазин, начальник отдела развития производств Управления главного технолога. – Технические решения в построенном каталитическом крекинге предполагают использование пылевидного микросферического катализатора в движущемся слое с непрерывной регенерацией. Следующий шаг развития – это наноразмерные катализаторы, но такие в промышленности пока не внедрили, поэтому наш каталитический крекинг является самым актуальным. В целом связка технологий каталитического крекинга с постгидроочисткой PrimeG+ считается лучшим техническим решением для обеспечения минимальных операционных затрат, простоты ведения технологического режима и, самое главное, сохранения высокого октанового числа получаемого компонента смешения товарных бензинов и рекомендуется к внедрению в мировом масштабе.

Специалисты компании отмечают, у нового каткрекинга FCC на выходе октановое число компонентов бензина по исследовательскому методу составляет 93-93,5, тогда как у действующих КК-1 и КК-2 – до 86. Происходит это в том числе и за счет использования нового микросферического катализатора.

Раиль Абдрахманов, и.о. начальника производственного отдела нефтеперерабатывающего завода, объясняет, что в целом благодаря вводу в эксплуатацию нового комплекса каткрекинга производство автобензинов на предприятии увеличится с 1,2 млн тонн/год до 1,5 млн тонн/год.

>>>

Азамат Хабибуллин, первый заместитель генерального директора по производству ООО «Газпром нефтехим Салават»:

– Новый комплекс каткрекинга – долгожданный проект. Это крупная стройка стоимостью 42 млрд рублей. С его вводом в эксплуатацию выработка автобензинов вырастет почти в полтора раза от наших текущих возможностей. Кроме того, проект позволяет поднять глубину переработки сырья до среднеевропейских значений: если сейчас у нас глубина переработки составляет 92 процента, то с пуском нового каткрекинга мы увеличиваем ее до 94-95 процентов.



Процесс установки крупнотоннажного оборудования на строящемся комплексе каталитического крекинга в 2016 году

НЕОБХОДИМЫЕ РЕКОНСТРУКЦИИ

В связи со строительством нового комплекса каталитического крекинга компания «Газпром нефтехим Салават» реконструировала сливо-наливную эстакаду на площадке «Е» товарно-сырьевого цеха завода «Мономер». Она предназначена для приема сырья и отгрузки готовой продукции нефтехимии – пропан-пропиленовой фракции и бутан-бутиленовой фракции.

Для обеспечения 100-процентной загрузки комплекса каталитического крекинга гидроочищенным сырьем выполняется модернизация установки Л-16-1. Реконструкция предполагает дополнительный перевод первой нитки на гидроочистку вакуумного газойля установок ЭЛОУ АВТ-4 и ЭЛОУ АВТ-6.

После пуска комплекса каткрекинга для обеспечения гидроочищенным вакуумным газойлем нового производства вторая нитка Л-16/1, которая ранее перерабатывала КГФ, переведена на переработку вакуумного газойля. Соответственно, для компенсации объема переработки КГФ вторая нитка установки ГО-3, которая ранее перерабатывала бензин, переведена на переработку КГФ. Таким образом, для компенсации объема переработки бензина необходима дополнительная мощность – блок предгидроочистки бензина Л-35/11-1000.

Реконструкция блока предгидроочистки установки Л-35/11-1000 даст возможность переработки дополнительного количества прямогонного бензина с получением компонента приготовления нефтехимического сырья (нафты) для пиролиза с содержанием серы менее 10 ppm.

В СОСТАВ КОМПЛЕКСА КАТАЛИТИЧЕСКОГО КРЕКИНГА ВХОДЯТ:

- установка каталитического крекинга;
- установка селективной гидроочистки бензина каталитического крекинга;
- промежуточный парк хранения и подачи сжиженных углеводородных газов;
- сырьевая бензиновая емкость;
- блок оборотного водоснабжения;
- факельное хозяйство;
- внутрицеховые, межцеховые коммуникации и электрические эстакады;
- центральный пункт управления объектов НПЗ.

<<<

Причем бензинов высшего экологического стандарта ЕВРО-5, с пониженным содержанием серы и полностью отвечающих требованиям Технического регламента по качеству. На установке каталитического крекинга и фракционирования планируется получать 450 тыс. т/год компонента товарного бензина. При этом прирост выхода светлых нефтепродуктов оценивается на уровне 5 %

КАК РАБОТАЕТ НОВЫЙ КОМПЛЕКС?

Сырьем для нового комплекса является вакуумный газойль. Он вырабатывается на установках ЭЛОУ АВТ-4 и ЭЛОУ АВТ-6, затем этот продукт проходит процесс гидроочистки на установке Л-16-1 и направляется на установку каталитического крекинга и фракционирования (ККФ). На сегодняшний день на установке ККФ планируется перерабатывать 850 тыс. т/год вакуумного газойля, при этом номинальная мощность комплекса составляет 1 095 тыс. т/год по вакуумному газойлю.

Итак, поступивший вакуумный газойль попадает в реактор-регенератор, где в псевдоожиженном слое катализатора происходит каталитический крекинг по технологии компании Shell и получение компонентов (бензин, сжиженные газы, дизельная фракция) и непрерывная регенерация катализатора. Далее продукты реакции направляются на фракционирование для разделения на целевые компоненты: бензин, сухой газ, пропан-пропиленовая фракция (ППФ) и бутан-бутиленовая фракция (ББФ), лег-



Комплекс каталитического крекинга предназначен для производства высокооктанового компонента автомобильного бензина и сжиженных углеводородных газов – пропан-пропиленовой и бутан-бутиленовой фракций, являющихся ценным сырьем нефтехимии

кий газойль каталитического крекинга и тяжелый остаток.

Бензин каталитического крекинга направляется на очистку от сернистых соединений по технологии компании Axens, который представляет собой двухстадийный процесс. Первая стадия включает переработку сырья в реакторах селективного гидрирования. Поток, выходящий из реактора селективного гидрирования, затем разделяется на фракции легкого и тяжелого бензина. Вторая стадия включает гидроочистку тяжелого бензина каталитического крекинга, который затем объединяется с легким бензином каталитического крекинга. Получившийся таким образом компонент бензина направляется в товарно-сырьевой цех для приготовления бензинов и отгрузки потребителям.

Ценные для нефтехимии газы ППФ и ББФ компания планирует отгружать потребителям в железнодорожных цистернах в качестве товарного продукта. Отгрузка будет производиться на эстакаде установки жидких газов завода «Мономер».

ЦЕЛЬ ПРОЕКТА

– Ввод в эксплуатацию комплекса каталитического крекинга позволяет выполнять рекомендации Минэнерго по наработке моторных топлив, что исключает репутационные риски для компании, – говорит Павел Козлов, начальник отдела оптимизационного планирования Центра управления эффективностью.

Кроме того, пуск нового комплекса каталитического крекинга – это только один из пунктов первого этапа реализуемой программы модернизации НПЗ. Он позволит увеличить выработку светлых нефтепродуктов и полностью переработать вакуумный газойль с ЭЛОУ АВТ.

В ближайшей перспективе будет завершен проект строительства установки утилизации сероводородсодержащих газов – установки производства технической серы (УПТС), направленный на переработку увеличенного количества сероводородсодержащих газов, образующихся на НПЗ при работе на более сернистом сырье и увеличении объемов гидрообессеривания прямогонных фракций с ЭЛОУ АВТ. Проект строительства УПТС относится к экологическим, так как новые технические решения, применяемые в проекте,

позволят снизить выбросы в атмосферу по сравнению с текущим уровнем. Также начата реконструкция блока предварительной гидроочистки установки Л-35/11-1000, направленная на увеличение объемов гидроочистки прямогонных бензинов с целью обеспечения сырьем установки риформинга Л-35/11-1000. Данные проекты можно считать завершением первого этапа модернизации НПЗ.

– Во втором этапе модернизации НПЗ необходимо рассматривать проекты, направленные на доведение загрузки НПЗ до номинальных 10 млн тонн в год за счет увеличения переработки газовых конденсатов, поставляемых ПАО «Газпром», – говорит Рустем Муртазин, начальник отдела развития производств Управления главного технолога. – А также рассматривать строительство комплекса по переработке темных нефтепродуктов с целью увеличения глубины переработки до 97 %, увеличения выхода светлых и, соответственно, получения дополнительной прибыли. По завершении второго этапа можно будет считать, что технологическая модернизация НПЗ завершена.

В НАДЕЖНЫХ РУКАХ

Коллектив нового комплекса каталитического крекинга сформировался задолго до окончания проекта. Нефтепереработчики изучали технологию и оборудование, сдавали экзамены на рабочие места, проходили обучение по программам от УГНТУ и поставщика катализатора компании BASF, принимали участие в индивидуальных испытаниях и пусконаладочных работах. Сейчас на комплексе задействовано 147 сотрудников вместе с ИТР. Стаж работы менее двух лет – у 30 процентов работников, более 50 процентов персонала имеют высшее образование, их средний возраст – 35 лет. На сегодняшний день специалисты продолжают отлаживать технологический режим – так было и будет на каждой вновь построенной установке. Специалисты знают, что в один день запустить производство – невозможно, также как и быстро добиться его стабильной работы, это из области фантастики.

– Основной костяк коллектива состоит из работников нашего Общества всех трех заводов, – отмечает Александр Максимов, начальник цеха № 4. – На установке ка-

ЭКОЛОГИЯ И ПРОИЗВОДСТВО

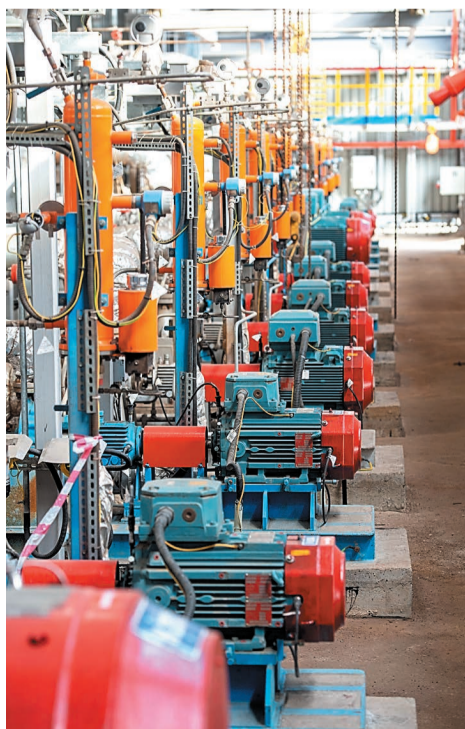
Комплекс соответствует всем требованиям экологической и промышленной безопасности. Проектом предусмотрены специализированные газоочистные сооружения, электрофильтры, в которых будут отсеиваться все вредные примеси. Экологические риски отсутствуют.



Комплекс оснащен современным оборудованием

талитического крекинга сложный технологический процесс и оборудование, поэтому в штат этой установки мы набирали наиболее опытных специалистов. После выработки первых тонн бензина персонал отстроил работу секции фракционирования, и далее были выработаны бутан-бутиленовая и пропан-пропиленовая фракции. Хочу отметить, что вся продукция товарного качества, это подтверждается аналитическим контролем. На сегодняшний день эксплуатационный персонал продолжает учиться управлять сложным оборудованием, своевременно вносить корректировки в технологический режим в условиях приема нестабильного по составу сырья. При ведении процесса сотрудники практически ежедневно сталкиваются с различными нестандартными ситуациями, обрабатывают их, набираются эксплуатационного опыта. Это важно. Наша ближайшая цель на новом комплексе – выполнить первый, декабрьский, план производств и завершить год на положительной ноте.

Элина УСМАНОВА



Продолжается отладка технологического режима

стр. 1 <<<

РАБОТАЕТ ГОРЯЧАЯ ЛИНИЯ

Увидели нарушение в области охраны труда, увидели не очищенный от снега пешеходный тротуар, не посыпанную песком наледь – звоните, не раздумывая. На горячую линию можно обращаться по вопросам безопасных методов работы и мер по улучшению условий труда, а также вносить свои предложения по совершенствованию деятельности в области производственной безопасности.

Причем вести диалог можно не только по телефону. Обращения принимаются по почте или курьером с пометкой «горячая линия» по адресу: ул. Молодогвардейцев, д. 30, г. Салават, Республика Башкортостан, 453256.

Специалисты УЭПБ и ОТ отмечают: при любом обращении необходимо указать данные заявителя, изложить суть происшествия, рассказать об опасных факторах, которые влияют на развитие происшествия и его возможных последствиях.

– Если письменное обращение подано анонимно или в нем нет обратного почтового адреса, ответ на него заявитель не получит. Такая информация принимается к обработке и перепроверяется на предмет соответствия действительности, – говорит ведущий специалист по охране труда ООТ и СЭК УЭПБ и ОТ Елена Шершукова, курирующая работу горячей линии. – Не допускается направлять информацию, если в результате могут быть разглашены сведения, составляющие государственную и иную охраняемую законом тайну. Кроме того, мы обращаем внимание работников Общества на конфиденциальный характер обработки сообщений горячей линии.

Мария СЕРГЕЕВА



Оригинальный способ крепления елки нашли в производственном отделе



Елка-Дед Мороз – дело рук Татьяны Сокур, УГТ

«НОВОГОДНЯЯ ЕЛКА – 2022»

В прошлом году конкурс «Новогодняя елка», организованный сотрудниками Управления материально-технического обеспечения (УМТО), вызвал большой интерес со стороны нефтехимиков. К 2021 году персонал УМТО создал около 30 оригинальных елочек из подручных средств. В этом году конкурс стал масштабнее – участие принимают сразу несколько подразделений Общества.

– На сегодня заявлено уже более 40 елочек! И это всего лишь за три дня конкурса. Елочки делают сотрудники ДИ и КС, УМТО, ЦКЗ, УОВОФ, НС ТЭЦ, ЛАУ, УГТ, заводов НПЗ, ГХЗ, «Мономер» и ООО «Акрил». Отрадно, что сотрудники подключают к творческому процессу своих детишек. Думаю, что жюри будет крайне сложно выбрать одного победителя, которого назовут 27 декабря, – сообщает начальник отдела планирования и обеспечения Ольга Гайдамак.

Стоит отметить, что елочки стали сказочно необычными. Появились и новые материалы в создании красавиц: утеплитель пластиковых труб, металлические конструкции, подшипники и веревки.

Татьяна Сокур, инженер-технолог Управления главного технолога, смастерила Деда Мороза из елки. Звучит странно? Но выглядит красиво! Татьяна сшила огромный колпак, перчатки и сделала башмачки, которые надела на искусственную елочку – получилась елочка-Дед Мороз.

– На создание шедевра ушла целая неделя. Коллеги помогли со сбором необходимого материала. Надеюсь, что наша ель займет призовое место, – говорит Татьяна.

Необычная елка ручной работы сотрудников технического отдела установлена на первом этаже Управления главного технолога.

– Как показала практика, такой новогодний конкурс сближает коллектив, поднимает настроение и создает атмосферу добра и сказки в нашей компании, – говорит Ольга Гайдамак.

Елизавета КОМБАРОВА



Поделка Натальи Обозной, ведущего специалиста группы по сопровождению ремонтов

ТРЕБОВАНИЯ ДЛЯ УЧАСТИЯ:

- количественный и возрастной состав – не ограничен (может быть один человек, группа, коллектив, семья и т.д.);
- формат исполнения, размеры, материалы – не ограничены;
- использование нестандартных материалов, решений, фантазия и креативность – приветствуется.

Всем желающим участвовать в конкурсе до 24.12.2021 необходимо представить свои работы на суд жюри, предварительно сообщив о готовности, габаритах и особенностях созданного шедевра на почту 19gov@sno.su с пометкой в теме «Новогодняя елка – 2022». В случае проявления таланта в габаритах сверх размеров офисного кабинета участие в конкурсе примет фотография елки.

АКТУАЛЬНО

ЧТО НУЖНО ЗНАТЬ ПРО ОМИКРОН

Радий Хабиров внес изменения в Указ о режиме повышенной готовности в Башкортостане. В первую очередь они касаются туристов и студентов, приезжающих из ряда стран, где зафиксировали новый штамм коронавируса. На самые актуальные вопросы ответили исполняющая обязанности начальника отдела надзора на транспорте санитарной охраны территории Управления Роспотребнадзора по РБ Елена Шакирова и заведующий кафедрой микробиологии, вирусологии Башкирского государственного университета д.м.н., профессор Марсель Туйгунов.

Какие требования к туристам?

В связи с ухудшением эпидемиологической обстановки в мире все люди, прибывшие из неблагополучных стран, где много случаев заражения новым штаммом коронавируса, должны соблюдать режим изоляции и дважды сдать ПЦР-тест. В список таких стран входят Ботсвана, Зимбабве, Лесото, Мадагаскар, Мозамбик, Намибия, Танзания, Эсватини, ЮАР и Гонконг.

Как это происходит?

Прямых авиарейсов в Уфу из неблагополучных стран нет, но люди могут приехать транзитом через другие государства. Например, с пересадкой в Турции или в странах Европы. Поэтому документы всех приезжающих из-за рубежа сначала проверяют пограничники. Если выясняется, что последние 14 дней человек был в одной из указанных стран, приглашают сотрудника

Роспотребнадзора. Прямо в таможенной зоне аэропорта туристам делают экспресс-тест. Он показывает результат уже через 15-20 минут.

Если тест положительный, человека отвезут в инфекционный госпиталь. Если тест отрицательный, человеку нужно будет пройти 14-дневную самоизоляцию. Это можно сделать и дома, а если нет возможности (например, студент вернулся с каникул, не ехать же в общежитие) – в специальном медицинском обсерваторе.

Что будет, если турист откажется от теста и обсервации?

Карантин – это обязательная процедура. Нарушителям грозит штраф до сорока тысяч рублей по статье 6.3 часть 2 КоАП РФ «Нарушение законодательства в области обеспечения санитарно-эпидемиологического благополучия населения».

Откуда появился новый штамм вируса?

Вирус – такое существо, которое постоянно меняется, вызывая у себя мутации и новые штаммы. Это естественный процесс. Такая способность есть у вируса гриппа, у коронавируса и у всех других. Чтобы себя сохранить, вирус меняет внешнюю оболочку. То есть если человек переболел старым штаммом, то на новые штаммы «естественные антитела» влияют с меньшей эффективностью.

В России выявили пока несколько случаев омикрона, но фактически это может быть только началом, потому что вирус невозможно полностью контролировать или изолировать от него.

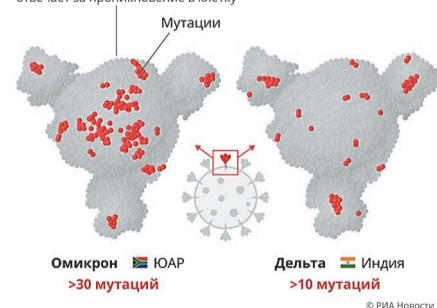
Какие у омикрона симптомы?

Известно о нем пока мало, поскольку клинических случаев мы еще не наблюда-

Омикрон-штамм коронавируса SARS-CoV-2

Новый вариант характеризуется большим количеством мутаций, чем его предшественники, около 50 из них ранее не встречались

S-белок коронавируса отвечает за проникновение в клетку



Омикрон ЮАР >30 мутаций

Дельта Индия >10 мутаций

© РИА Новости

ли, но известно касательно южноафриканского варианта, что у людей болезнь быстро перетекала в пневмонию, то есть был короткий инкубационный период и проявлялись такие симптомы, как отсутствие обоняния. Температура была около 38 градусов, может быть, чуть выше. Известно, что те люди, которые переболели или были привиты ранее, переносят данный штамм легче.

Информация сайта ИА «Башинформ»

ДРУЖНО ЖИВЕМ!

В ПЕРВОЙ БРИГАДЕ ТСЦ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕГО ЗАВОДА СРАБОТАЛИСЬ ЛЮДИ САМЫХ РАЗНЫХ ВОЗРАСТОВ И УВЛЕЧЕНИЙ

Бензин или дизельное топливо, произведенные компанией «Газпром нефтехим Салават», попадают к потребителю в основном по железной дороге. Продукцию наливают в железнодорожные цистерны на специальных эстакадах. Налив происходит и днем и ночью, и этой работой занимается бригада № 1 товарно-сырьевого цеха нефтеперерабатывающего завода. В смену ребята обслуживают по 100 больших 60-тонных цистерн, которые затем отправляются по всей России.

В бригаде № 1 трудятся 14 человек: 4 товарных оператора, 9 сливщиков-разливщиков и 1 машинист технологических насосов. Бригада большая, в ней есть и новички, и уже опытные сотрудники, производственники и творческие личности. Людей много, но у всех получается находить общий язык между собой и успешно решать рабочие задачи.

– Дружно живем! – говорит о своей бригаде старший оператор Шамиль Клысбаев. Он руководит процессом налива продуктов, поддерживает постоянную связь со всеми остальными рабочими. Он настоящий старожил объекта, работает здесь с 1993 года. Опытный сотрудник детально знаком со всеми тонкостями работы. О своих подопечных Шамиль Хажиахметович рассказывает охотно: работают вместе и дружно, встречаются в нерабочее время.

– Вместе дни рождения празднуем, из дома приносим печенье к чаю, угощение коллегам. И на Новый год встречаемся вне работы, в баню ходим иногда. Многие люди здесь на работе нашли себе друзей. Есть даже те, кто вместе отдыхают, выезжают на природу на рыбалку, на Нугуш, в Бурзян.

Шамиль Хажиахметович пользуется в бригаде неоспоримым авторитетом. Вокруг него сплотился весь коллектив, именно к нему идут за помощью и дельным советом.

– Под началом нашего старшего Шамиля справляемся со всеми трудностями вместе, стараемся работу выполнять качественно, – подтверждает Дмитрий Русаков, единственный в бригаде машинист технологических насосов. Он контролирует и обслуживает 4 насосные станции, с помощью которых светлые нефтепродукты, поступающие с завода, перекачиваются в железнодорожные цистерны. Дмитрий работает в тесной связке с операторами, следит за оборудованием, под его контролем также противопожарная насосная система. Именно машинист технологических насосов наблюдает за тем, чтобы вся система функционировала исправно, как единый механизм.

Непосредственно работой с цистернами на железнодорожных путях занимаются сливщики-разливщики. На эстакаде они сливают поступающее сырье – стабильный газовый конденсат, а наливают в железнодорожные цистерны уже готовую продукцию: дизельное топливо, бензин. Процесс отлажен до автоматизма, ведь одновременно могут сливаться 54 вагона. При работе на эстакаде необходимо быть внимательным, ответственным и аккуратным, нужна сила и физическая выносливость. Нередко



Задача бригады № 1 – отгрузка светлых нефтепродуктов в железнодорожные цистерны

приходится работать в непростых погодных условиях.

51-летний Рим Зубаиров трудится сливщиком-разливщиком с 1 февраля 1995 года. Рассказывает, что, когда только пришел работать, бригады были значительно меньше – всего по 4 человека. Сейчас людей уже полтора десятка, а значит, нужно притираться друг к другу, уметь находить общий язык.

– Коллектив у нас дружный, бывают, конечно, притирки, но все это рабочие моменты, это везде так, и без этого никуда. Отношения у нас такие же, как и во всех бригадах, люди за работой так и подбираются, притираются друг к другу. Конечно, и новеньким помогаем.

Новенький в этом коллективе – Иван Тихонов, сливщик-разливщик 4 разряда. Он устроился на комбинат примерно 7 месяцев назад. Рассказывает, что с самого начала сложностей в работе и в отношениях с коллегами не испытывал. Однако понадобилось время, чтобы все понять и изучить: рабочие процессы, охрану труда.

– Приняли хорошо, – делится впечатлениями Иван. – Меня все устраивает, кол-

лектив хороший. Наш старший все объясняет, также и мои коллеги первое время все показывали, а потом уже я и сам все узнал. А сейчас к нам уже много новых молодых ребят устроилось, есть ученики, кто только обучается.

В состав бригады входят также товарные операторы, которые обслуживают АУТН – автоматизированную установку тактового налива. Она считается основной наливной площадки «В». В ее работе большая часть процесса автоматизирована и управляется из операторной. Поток готовой продукции – светлых нефтепродуктов – идет по трубопроводам с нефтеперерабатывающего завода в резервуарные парки ТСЦ, а далее на наливные эстакады. Цистерны подаются под наливные трубы с помощью специальных маневровых механизмов, оператор может контролировать расположение цистерн, налив продуктов и другие параметры. Подробно о своей работе рассказывает Антон Гуцин, товарный оператор 4 разряда:

– В смену на АУТН работают 3 человека: 2 за пультами и 1 закрывает цистерны. По графику приезжают вагоны-цистерны,

каждый грузоподъемностью 60 тонн. Мы их выставляем, сверяемся, чтобы все было правильно, после чего осуществляется налив.

Товарным оператором на АУТН работает и самый творческий участник первой бригады – художник Владимир Николаев. Его работы известны теперь не только всему комбинату и Салавату, но и далеко за пределами города. Портреты производственников, написанные Владимиром, выставлялись даже в Третьяковской галерее в Москве. Молодой человек давно рисует, окончил художественную школу, с легкостью совмещает творчество и работу на промышленном предприятии. Многие из картин – это как раз портреты рабочих: сварщиков, сливщиков-разливщиков, операторов, запечатленных за работой и во время перерывов.

– Интересно было именно показать своих коллег, выбирал по типуажу, чтобы фактура лица была интересная, – рассказывает художник. – Сейчас планов много, есть и незаконченные работы. Нарисую еще несколько портретов, может быть, и нашу установку, а дальше уже другие планы, возможно, немного отойду от производственной темы.

Творческие, увлеченные люди, опытные производственники, только пришедшие новички – в бригаде № 1 трудятся бок о бок самые разные люди. Всем вместе им удается поддерживать хорошие отношения и справляться со всеми поставленными задачами, а значит, обеспечивать бесперебойную отгрузку произведенной продукции. Командная работа и серьезное, неравнодушное отношение к делу отмечается руководством.

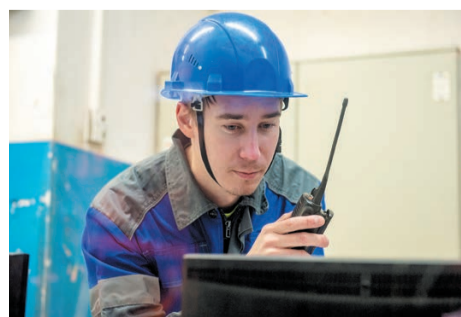
– Они молодцы, очень ответственные, – подтверждает Дамир Нагаев, начальник объекта. – Это действительно одна из самых опытных и сработанных бригад. Люди здесь хорошо и ровно работают, а кроме того, проявляют себя в жизни Общества. Есть и очень активные ребята, которые играют в КВН за нефтеперерабатывающий завод. Ну а самое главное – здесь старший оператор с большим опытом, который с успехом передает другим.



Дмитрий Русаков – машинист технологических насосов



Шамиль Клысбаев – старший оператор с огромным опытом



Художник Владимир Николаев за работой на АУТН

РОЖДЕНИЕ ТАЛАНТА

Вадим Николаевич Смирнов, главный механик предприятия с 1973 по 1981 год, вне сомнения, относится к элите профессионалов, создавших комбинат. Прекрасно технически образован: окончил Московский институт химического машиностроения в 1955 году, был интеллектуален во всем. Всегда хорошо одет и этим подавал пример не только своим подчиненным механикам, но и всем, с кем ему приходилось встречаться.

На нем всегда была чистая рубашка и галстук, всегда тщательно выбрит, подстрижен. С людьми разговаривал спокойно. Мы не помним, чтобы он срывался на крик, и этим подчеркивал свою интеллигентность. В сложных ситуациях он никогда не принимал решение, не заглянув в книгу, справочники, которые всегда были у него под рукой. Любил слушать и сам рассказывал анекдоты, шутки. Любил острое слово.

Обладал независимым характером, напористым в достижении цели, ему под силу были любые задачи, связанные с работой машинного оборудования. Он имел четкое представление по вопросам сварки различных металлов, металловедения. С людьми любого ранга находил полное понимание и, быстро схватывая на лету суть дела, погружался в вопросы: как выполнить поставленную задачу?

Однажды мы вместе пошли в столовую на обед. Проходя мимо эстакадных трубопроводов, я увидел, что в трубопроводе пара есть свищ и из него идет струя пара. В это время навстречу нам шли трое работников нашего ремонтного цеха. Среди них был сварщик, который варил этот стык неделю назад. Вадим спросил: «Иван, ты варил этот стык?» Тот, не понимая, в чем дело, бойко отвечает: «Я, Вадим Николаевич». Смирнов: «Сегодня в нерабочее время стык переварить и мне доложить». Работа была выполнена, а начальник РМЦ получил серьезное замечание за плохой контроль за ходом работ.

Обладая независимым характером, он мог возразить даже нашему генеральному директору М.Ф. Сисину. Михаил Федорович, находясь в Москве, позвонил секретарям и сказал, чтобы мы задержались на работе, так как он хочет провести оперативку по установке ацетоизопилового спирта. Время оперативки он не обозначил, думая, что успеет вернуться. Что случилось, мы не знали и ждали его голодные до одиннадцати часов вечера. Он появился и, быстро выслушав вопросы, стал в своем стиле давать поручения. Дошла очередь до главного механика химзавода В.Н. Смирнова. «Вадим Николаевич, прошу срочно поставить двух сварщиков на эту установку, чтобы смонтировать два аппарата».

Смирнов выслушал и говорит: «Михаил Федорович, на дворе ночь, сварщики давно дома спят». М.Ф. Сисин с раздражением: «Какая разница, ночь или день, дело горит». Остыв, он понял абсурдность своего решения. Встал и сказал: «Там узик ждет». Заехав на производство полистирола, всех нас развезли по домам. Было два часа ночи.

С Вадимом Смирновым я познакомился в период освоения технологии химического завода в 1965 году. Строительство основного производства (цехи № 28, 29, 30, 31) было закончено, мы занимались обкаткой оборудования на воде. Однако в цехе № 32 оставалось много нерешенных вопросов по работающим в других технологиях компрессорам высокого давления и насосам высокого давления, поставленным с комбината № 16. Их нужно было приспособить под нашу технологию. Вадим Николаевич, как главный механик завода, практически все время находился в цехе, решая неотложные задачи.

В 1966 году после успешного пуска цеха № 30 я был назначен на должность главного инженера химического завода. А.И. Юдаев, бывший главный инженер завода, – директором. С этого года и до перевода в Москву (1981 год) мы очень много общались с ним. Технология завода за короткое время была отлично отлажена, и мы стали заниматься рационализацией, совершенствуя отдельные узлы и снижая себестоимость нашей продукции. Обладавая предприимчивым умом, В.Н. Смирнов был отличным рационализатором, помогал другим как советом, так и внедрением всяких новинок, исходящих от работников завода.

Вадим Николаевич обладал широким кругозором не только в своей специальности. Он был сведущим человеком и в энергетике, и в технологиях. Он много читал, многое узнал не только из книг, немало – из собственного опыта. До назначения его главным механиком химзавода он уже поработал механиком на Ново-Ишимбайском заводе, старшим механиком цеха № 2, главным механиком производства № 9 (позже химзавод), главным механиком предприятия. В 1973 году он перевелся в Министерство химической и нефтеперерабатывающей промышленности СССР.



Вадим Николаевич Смирнов родился 14 февраля 1932 года в г. Вичуге Ивановской области в семье служащего. После окончания средней школы поступил в Московский институт химического машиностроения. При распределении был направлен в Салават на комбинат № 18.

Если учесть, что нефтеперерабатывающий завод, цех № 2, химзавод пришлось осваивать сразу после строительства, то нетрудно представить, какую школу он прошел. Зная Вадима Николаевича как патриота своей страны, партком и руководство комбината, Министерство химической и нефтеперерабатывающей промышленности доверяли ему решение серьезных задач, связанных с поставкой оборудования из Голландии, Англии, Канады, Италии для производства додецилмеркаптана, из ГДР – для производства риформинга и гидроочистки, из Чехословакии – по согласованию условий испытания пирогазового компрессора для ЭП-300.

Он был прекрасным семьянином. Я бывал у них в Москве в гостях. Встрече были очень рады. Людмила Николаевна быстро соорудила нам стол, мы долго вспоминали минувшие годы. Спать легли далеко за полночь. Людмила Николаевна также работала на комбинате, прошла путь от рядового работника до высококвалифицированного специалиста – заместителя начальника технического отдела предприятия.

Выйдя на заслуженный отдых, Вадим Николаевич часто болел, а в ноябре 2021 года сердце этого замечательного человека, специалиста с большой буквы перестало биться. Мы, коллеги, друзья, будем помнить о нем и его делах с большой благодарностью.

Валентин ПАВЛЫЧЕВ,
заслуженный ветеран Общества



1982-й год. Приезд секретаря ЦК КПСС М.С. Горбачева. Валентин Павлычев (на фото – второй слева) на тот момент был главным инженером комбината, в 1994 году он возглавил предприятие

В БАШКИРИИ ПОВЫСИЛИ РАЗМЕР ПРОЖИТОЧНОГО МИНИМУМА НА 2022 ГОД



В Башкирии прожиточный минимум для трудоспособного населения с 1 января 2022 года составит 12 тысяч рублей, для пенсионеров – 10431 рубль, детей – 10679 рублей. Размер прожиточного минимума будет действовать до 31 декабря 2022 года. Ранее было опубликовано постановление от 25 августа 2021 года, в котором на душу населения прожиточный минимум составлял 10397 рублей, для трудоспособного населения – 11333 рубля, пенсионеров – 9845 рублей и детей – 10329 рублей.

МАТКАПИТАЛ ПРОИНДЕКСИРУЮТ ПО ФАКТИЧЕСКОМУ УРОВНЮ ИНФЛЯЦИИ



С февраля 2022 года материнский капитал начнут индексировать по фактической, а не прогнозируемой инфляции. Такой закон Совет Федерации одобрил на заседании 15 декабря. Раньше размер маткапитала ежегодно пересматривали с учетом темпов роста инфляции и устанавливали законом о федеральном бюджете на соответствующий финансовый год и на плановый период. Теперь его будут ежегодно пересматривать с 1 февраля, исходя из индекса роста потребительских цен за предыдущий год в соответствии с коэффициентом, который определит правительство. До 1 февраля 2022 года размер материнского капитала останется на действующем уровне: 483 тысячи 881 рубль за первого ребенка, 639 тысяч 431 – за второго и последующих.

НОВОГОДНИЕ КАНИКУЛЫ ДЛЯ ШКОЛЬНИКОВ БУДУТ ПРОДЛЕННЫ



Министр образования Башкирии Айбулат Хажин на заседании оперативного штаба по борьбе с новой коронавирусной инфекцией обозначил, что новогодние каникулы в школах региона начнутся 31 декабря и продлятся по 16 января. Глава ведомства отметил, что в образовательных учреждениях республики сложилась непростая ситуация по ОРВИ и гриппу. Вместе с тем в Роспотребнадзоре считают, что предстоящие новогодние каникулы позволят значительно снизить показатели заболеваемости ОРВИ.

По материалам электронных СМИ

ИЗ ПЕРВЫХ УСТ



Юрий Чистяков, ветеран компании:

– Познакомился с Вадимом Николаевичем в июле 1970 года. Мы оба были ответственными

за подбор и реконструкцию опытной установки для получения синтина. Позже вместе работали по освоению установок ПАС цеха № 38. Мне нравились его оперативность, широкий кругозор, который не ограничивался только вопросами оборудования, механики. В его кабинете было немало книг и по технологиям различных производств.

ООО «ГАЗПРОМ НЕФТЕХИМ САЛАВАТ» ИЗВЕЩАЕТ

о проведении публичного предложения в электронной форме по реализации объектов движимого имущества: стру-га-снегоочистителя СС-3.

Имущество предназначено летом: для очистки и нарезки кюветов, срезки откосов в выемках, планировочных работ при постройке вторых путей, срезки и разравнивания земли и балласта; зимой: очистки путей от снега, сколки льда на путях, отвалки снега в местах выгрузки снеговых составов, вскрытия кюветов от снега для пропуска весенних вод, удаления снега из выемок.

Имущество продается посредством электронных торгов на сайте <https://etp.gpb.ru/>.

Организатор торгов: ООО ЭТП ГПБ <https://etp.gpb.ru/>

Контактные телефоны: 8-800-100-66-22 (ООО «ЭТП ГПБ»), 8(3476) 31-80-05 (ООО «Газпром нефтехим Салават»).

Адрес: Россия, Республика Башкортостан, г. Салават, ул. Молодогвардейцев, д. 30

Дата проведения торгов: «18» января 2022 г. в 10:00 (МСК).

Дата начала приема заявок: «17» декабря 2021 г. в 10:00 (МСК).

Дата и время окончания приема заявок: «17» января 2021 г. в 10:00 (МСК).

Начальная цена: 6 096 000 руб. с учетом НДС.

Минимальная цена: 5 181 600 рублей с учетом НДС. ■

ЮБИЛЯРЫ**ПОЗДРАВЛЯЕМ!**

От всей души поздравляем юбиларов компании. Желаем здоровья, счастья и радости на долгие годы!

Свои юбилеи празднуют работники компании: Прохорова Нина Владимировна, Гребенников Сергей Владимирович, Нуриахметова Римма Миндельевна, Антипова Елена Валерьевна, Ильясов Ринат Шамилович, Сарвартдинова Елена Викторовна, Кайбушева Татьяна Николаевна, Наумкина Людмила Михайловна;

ветераны компании: Назарова Эмма Байрамаловна, Самохина Ирина Петровна, Горелкин Анатолий Алексеевич, Бочкарева Екатерина Федоровна, Нигматуллина Вера Михайловна, Иванова Наталья Леонидовна, Хамзин Миниахмет Минигафурович, Мухитдинова Карлыга Айдушевна, Пугнинина Валентина Ивановна, Родионова Надежда Ивановна ■

«ГАЗПРОМ НЕФТЕХИМ САЛАВАТ» В СОЦИАЛЬНЫХ СЕТЯХ

@GPNSofficial



@GazpromSalavat



@GPNSofficial



@InfoSNOS



@GPNSofficial



@GPNS_official

К ПРАЗДНИЧНОМУ СТОЛУ**ГУСЬ С КАПУСТОЙ НА НОВЫЙ ГОД**

Приближается самое ожидаемое застолье в году, и мы продолжаем публиковать излюбленные рецепты поваров «Промпита», которые подойдут для новогоднего меню. В этом номере для хозяек идея приготовления праздничного горячего блюда, которое придется по душе всем гостям праздника.



Готовимся к Новому году вместе с поварами «Промпита»

Запеченный гусь с капустой и яблоками – подходящий выбор для праздничного меню. Ароматное аппетитное угощение станет главным украшением вашего стола. Блюдо требует времени и умения, но все затраченные на приготовление усилия оправдают себя.

Для приготовления вам понадобится 1 гусь (3-3,5 кг), 350 г яблок, 75 г сахара, 40 г сливочного масла, 70 г коньяка, 300 г квашеной капусты, 75 г свежемороженой ягоды, 50 г меда, зелень, соль, перец, зерновая горчица по вкусу.

Выпотрошенного гуся обмыть и обсу-

шить на салфетках, после чего опалить газовой лампой. Натереть солью и перцем (большим количеством) как снаружи, так и внутри. Поместить под пищевую пленку и дать промариноваться в течение 1,5-2 часов.

Яблоки помыть, очистить от кожицы и нарезать секторами. На сковороде растопить сахар (до карамели), затем выложить яблоки и фламбировать коньяком. Через минуту добавить сливочное масло и карамелизовать порядка 5-7 минут, после чего добавить предварительно приготовленную тушеную квашеную капусту. Затем добавить свежемороженую клюкву, аккуратно перемешать и при необходимости приправить солью и перцем. Начинить гуся получившейся смесью и переложить птицу в гусятницу. Налить на дно гусятницы бульон (под птицу). Посыпать рубленой зеленью. Закрыть гусятницу и отправить томиться в печь на 9 часов при температуре 85 °С. После чего из гусятницы удалить образовавшийся бульон и сделать на его основе произвольный соус.

Гуся в это время намазать глазурью из горчицы и меда и поставить допекаться в печь до образования золотистой корочки, примерно 20 минут при 170 °С. Переложить на блюдо и подавать к столу, используя в качестве гарнира яблоки с сахаром. Приятного аппетита!

Рецепт записала
Марина НЕСТЕРОВА ■

НА СПОРТИВНОЙ АРЕНЕ**БОИ НА ЧЕРНО-БЕЛЫХ ПОЛЯХ**

Совет ветеранов ООО «Газпром нефтехим Салават» провел среди ветеранов Общества и дочерних компаний предновогодний шахматно-шашечный турнир.

Победителями шахматных состязаний стали Роберт Каримов (нефтеперерабатывающий завод), Юрий Горин (ООО «Салаватинвест»), Рашид Усманов (завод «Мономер»).

В шашечном турнире отличились Ильяс Хатмуллин (ремонтно-механи-

ский завод), Николай Кузьмин (САТ и М).

Участники турнира благодарят администрацию Общества за помощь в организации и проведении турнира.

Ринат АТАНГУЛОВ,
тренер ООО «Салаватинвест» ■

**ОБЪЯВЛЕНИЕ****ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ КАДРОВОГО РЕЗЕРВА ПРИГЛАШАЕТ К СОТРУДНИЧЕСТВУ****ООО «ГАЗПРОМ НЕФТЕХИМ САЛАВАТ»:**

– аппаратчика/оператора технологических установок 3-5 р.,
– машиниста технологических насосов 3-5 р.,
– грузчика,
– прибориста 3-5 р.,
– электромонтера по ремонту и обслуживанию электрооборудования 3-5 р.,
– слесаря РТУ 3-5 р.,
– слесаря по ремонту автомобилей 4, 5 р.,
– водителя (категории ВСДЕ).
Контактная информация:
тел.: (3476) 39-39-00, 39-22-88, 39-34-11,
e-mail: Job-w@snos.ru

ООО «САЛАВАТИНВЕСТ»:

– поваров и администратора в ресторан «Рахат-Лукум», ЗП от 23 000 р.,
– повара 3 разряда,
– кондитера 4 разряда,
– подсобного рабочего 2 разряда (в столовую).
Официальное трудоустройство, график работы 5/2 по 8 часов, полный соцпакет.
Контактная информация:
тел.: (3476) 39-14-69, (3476) 39-27-97

ООО «АКРИЛ САЛАВАТ»:

– аппаратчика/оператора технологических установок 3-5 разряда,
– лаборанта химического анализа,
– слесаря по ремонту технологических установок 3-5 разряда,
– электромонтера по ремонту и обслуживанию электрооборудования.
Контактная информация:
тел.: (3476) 39-23-81, (3476) 39-61-09,
e-mail: 02hrf@snos.ru

ООО «НОВО-САЛАВАТСКАЯ ТЭЦ»:

– инженера (по контролю металла),
– аккумуляторщика,
– машиниста-обходчика по турбинному оборудованию (4 р.),
– электрослесаря по ремонту электрических машин (3, 4, 5, 6 р.),
– ведущего инженера СНТБПК (по пожарной части),
– слесаря-ремонтника,
– электромонтера по обслуживанию электрооборудования электростанций (5 р.),
– слесаря КИП и А (4, 5 р.),
– газорезчика (4 р.),
– уборщика служебных помещений.
Контактная информация:
тел.: (3476) 39-86-61, e-mail: sis@nslvtec.ru

ООО «МЕДСЕРВИС»:

– врача-хирурга,
– врача-терапевта,
– врача-невролога,
– врача – травматолога-ортопеда,
– медицинскую сестру,
– фельдшера,
– рентгенолаборанта.
Контактная информация:
тел.: (3476) 39-57-46,
e-mail: 904gvv@salavatmed.ru

ООО «САЛАВАТНЕФТЕХИМПРОЕКТ»:

– инженеров-проектировщиков – электриков.
Контактная информация:
тел: 8 800 500 75 85,
e-mail: 03zov@snhpro.ru ■