



Тамыз-қыркүйек айларында отандық нарықта бензин тапшылығы орын алып, жұртшылықтың біраз әбігерге түскені белгілі. «Бензин жоқ», «Талонмен беріледі» сынды жанар-жағар май құю стансаларындағы жазулар жүргізушілердің наразылығын тудырып, кейбірі әлеуметтік желілер арқылы бензиннен бас тартуға үндеген еді. Осыдан-ақ, мотор отындарының әлеуметтік маңызы қаншалықты екенін бағамдай беріңіз.

«ТӨРТІНШІ БИЛІК» ӨКІЛДЕРІ ЗАУЫТ ТЫНЫСЫМЕН ТАНЫСТЫ

Бензин тапшылығының себебі неде? Бұған отандық мұнай өңдеу зауыттарында жүргізіліп жатқан қайта жаңғырту жұмыстарының әсері қаншалықты? Осыны жұртшылыққа жете түсіндіруді мақсат еткен ҚР Энергетика министрлігі Атырау мұнай өңдеу зауытында пресстур ұйымдастырды. Шараға ҚР Энергетика министрінің баспасөз хатшысы Марат Усманов, «ҚазМұнайГаз – өңдеу-маркетинг» АҚ корпоративтік коммуникациялар қызметінің жетекшісі Ғалым Тумабаев, республикалық және облыстық бұқаралық ақпарат құралдары өкілдері қатысты. Пресс турға қатысушылар орталық зауыт зертханасы, бензин және дизельді гидротазарту қондырғысы, зауыттық орталық басқару ғимараты, ағын суды биологиялық тазарту қондырғысы, құю эстакадасында және ароматикалық көмірсутектер шығару кешенінің құрылыс алаңында болып,

жұмыс барысымен танысты.

Мотор отындары ең көп тұтынылатын егін жинау науқанының басталуы мен еліміздің солтүстік өңірлеріне мұнай экспорттайтын ресейлік Ачинск МӨЗ-нда орын алған апатты жағдайдың салдары жанар-жағар май нарығындағы тұрақсыздыққа әкеп соқтырды. Бүгінде қазақстандық мұнай өңдеу зауыттарының үшеуінде де қайта жаңғырту жұмыстары жүріп жатыр. Осының нәтижесінде 2020 жылға дейін отандық зауыттар әлеуметтік маңызы бар бензин маркаларына деген ішкі сұранысты толығымен қамтамасыз ететін болады. Еліміз бойынша мотор отындарын тұтынушылардың 55 пайызын оңтүстік өңірдің тұрғындары құрайды екен. Бұл өңір халық ең көп шоғырланған аймақ боп саналады, тиісінше, сұраныс та жоғары.

(Жалғасы 7-бетте).

Атырауский нефтеперерабатывающий завод, являющийся первенцем нефтепереработки в Казахстане, и имеющим 69 летнюю историю развития, вносит весомый вклад в реализацию государственной программы форсированного индустриально – инновационного развития, инициатором которой выступил Президент Республики Казахстан Нурсултан Назарбаев. Сегодня на заводе воплощаются в жизнь два больших инвестиционных проекта. Это комплекс по производству ароматических углеводородов и комплекс глубокой переработки нефти. Первый из них строится в рамках второго этапа модернизации АНПЗ. О том, как ведутся строительные работы на КПА, да и в целом о жизни завода журналистам республиканских и региональных печатных и электронных СМИ рассказали в ходе пресс – тура, организованного министерством энергетики РК.

НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ – ЗАЛОГ БОЛЬШОГО БУДУЩЕГО

Первым объектом посещения стала центральная заводская лаборатория, где вся выпускаемая продукция проходит контроль качества. Нужно отметить, что ЦЗЛ одной из первых была аккредитована в системе сертификации РК, имеет соответствие требованиям международного стандарта ИСО 9001. Журналистам показали как определяется октановое число автомобильного бензина, работу хроматографов, которые определяют компонентный состав нефти и газа.

– Наша продукция отгружается на экспорт, поэтому, установлен жесткий контроль качества. Каждая продукция имеет свой норматив, и должна ему соответствовать, – рассказывает первый

заместитель начальника ИЦ «ЦЗЛ» Сания Мендибаева. После представители средств массовой информации были ознакомлены с производством по переработке нефти и глубокого обессеривания нефтепродуктов. Журналисты побывали на комбинированной установке гидроочистки бензина и дизеля и в заводском централизованном управлении. Интерес у участников пресс – тура вызвал процесс биологической очистки сточных вод. По словам начальника цеха № 8 Каната Сегизбаева, он состоит из четырех этапов: механического отстаивания вод, флотации, биологической очистки и песчаной фильтрации.

(Продолжение на стр. 3)

СКОРРЕКТИРОВАННЫЙ ПЛАН – НОВЫЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЦЕЛИ

Как коллектив завода выполняет производственный план, решает повседневные задачи, какие цели стоят перед заводским коллективом? С этими вопросами мы обратились к заместителю директора департамента нефтепереработки Василию Гацко.

- Здравствуйте, Василий Григорьевич! Начался четвертый квартал текущего года, уже подведены итоги работы всех подразделений завода за предыдущий квартал, какие производственные показатели имеет завод?

Подводя итоги работы третьего квартала, а также деятельность завода с начала года, в целом, необходимо отметить, что завод к началу четвертого квартала подошел с положительными результатами по ключевым показателям деятельности и существенной динамикой роста по переработке нефти и производству нефтепродуктов в сравнении с аналогичным периодом прошлого года. Также отмечается снижение показателей по уровню инцидентов, аварий и нарушений штатных режимов на технологических установках завода. Так по итогам прошедших 9-ти месяцев аварий и инцидентов на производстве не было допущено, тогда, как за аналогичный период 2013 года было зафиксировано 2, а в 2012 году – 4 инцидента. Все это говорит о слаженной и правильно скоординированной работе всего коллектива предприятия.

Если вспомнить о показателях по итогам работы за первый квартал текущего года, по объективным причинам (недопоставка сырой нефти), завод имел отставание от утвержденного производственного плана по переработке нефти порядка 40 тысяч тонн.

- Какие меры были приняты для ликвидации допущенного отставания по переработке нефти и выполнению производственного плана?

На тот момент руководством завода было принято единственно правильное решение по проведению капитального ремонта технологических установок по сокращенному графику, а также вынесение (совместно с головной компанией – АО «КГМ-ПМ») на уровень Министерства энергетики РК вопрос увеличения поставок нефти для переработки на ТОО «АНПЗ».

- Насколько были сокращены сроки ремонтов на установках, и какие преимущества мы получили за счет их сокращения?

Во втором квартале при запланированном графике капи-

тального ремонта на установке ЭЛОУАТ-2 в период 1 по 30 мая, фактически ремонтные работы были проведены с 1 по 20 мая, т.е. сокращение периода ремонта составило 10 дней. Выполнение текущих ремонтных работ на установке ЭЛОУ АВТ-3 в сентябре т.г. были также сокращены с 15 до 8 суток.

Сокращение сроков ремонта стало возможным благодаря заблаговременно выполненным мероприятиям, направленным на оптимизацию периода проведения капитального ремонта, а также слаженной работе многих подразделений завода: департамента обеспечения производства, обслуживающего персонала производства ППНГО, электроцеха и других служб и цехов завода.

Проведенные работы позволили увеличить количество рабочих часов указанных технологических установок, тем самым, способствовали возможности увеличению объемов переработки нефти, что при параллельной и своевременной проработке вопроса со службами АО «КМГ-ПМ» и Министерством Энергетики РК по увеличению поставки нефти в мае и сентябре т.г. позволило по итогам 9 месяцев произвести переработку порядка 120,0 тыс. тонн нефти сверх ранее утвержденного производственного плана года. На котором мы остановимся чуть позже.

Также необходимо отметить 100%-ое исполнение плана по производству и отгрузке всех видов товарных нефтепродуктов, кроме выработки топочного мазута (исполнение плана составляет 99,0%), которое обусловлено увеличением сверхпланового производства вакуумного газойля, дизельного и печного топлива.

- Василий Григорьевич, выполнение каких мероприятий направленных на достижение стабильной работы установок и улучшение производственных показателей можно по результатам работы за истекшие 9 месяцев 2014 года?

К основным работам, повлиявшим на улучшение производственных показателей можно отнести:

- выполнение мероприятий (монтаж трубопроводов, обвязка КИПиА и т.д.), направленных на вовлечение бензина коксования на блок гидроочистки бензи-



нов КУ ГБД и предгидроочистку установки ЛГ-35-11/300-95 до 10% от общей загрузки каждого блока.

В результате выполнения которых позволили в августе и в сентябре текущего года вовлечь в процессы гидроочистки было более 6000 тонн бензина коксования с последующим получением 5000 тонн высокооктановых компонентов для производства товарных автобензинов;

- Оптимизация работы установки производства серы на минимальных нагрузках по сырьевым потокам.

Это позволило обеспечить сбалансированную работу установки (устойчивое горение в термореакторе 33-F-001 оптимизация рабочих параметров реактора Клауса 33-R-001 и реакторами СВА) на производительности ниже диапазонов устойчивой работы, предусмотренных проектом с увеличением степени рекуперации с 92 до 97%.

Кроме того, необходимо отметить, что с учетом изменения конъюнктуры потребительского рынка на текущий период заводом успешно налажено производство и отгрузка прокаленного кокса марки КП-2.

- Какова в настоящее время ситуация на рынке ГСМ, и как с Вашей точки зрения, можно объяснить факты осложненной ситуации с социально значимыми марками топлива конце лета текущего года?

Если быть точнее, такая ситуация на рынке ГСМ сложилась в августе-сентябре текущего года. Эти месяцы являются пиковым периодом потребительского спроса, связанным, в основном, с проведением уборочной кампании.

Не для кого не является секретом, что на сегодняшний день при ежегодной тенденции роста автомобильного парка РК, имея существующие мощности трех НПЗ и запрет на экспорт светлых нефтепродуктов из Казахстана, спрос на рынке социально значимых ГСМ превышает предложения, то есть на текущий период баланс на рынке ГСМ

республики пока в некоторой степени зависит от импорта отдельных видов нефтепродуктов. Основным импортером указанных ГСМ в Казахстан является Российская Федерация и изменения ситуации на рынке ГСМ страны – импортера частично отражаются и на нашем рынке ГСМ.

К таким факторам можно отнести и влияние аварии на Ачинском ПНЗ годовой объем переработки нефти, на котором составляет 12,0 млн. тонн, а также с увеличением оптовой цены на нефтепродукты в РФ, которая (по информации российских СМИ) только с начала года выросла на 10%.

С целью стабилизации ситуации рынка ГСМ РК на уровне АО «НК «КазМунайГаз», АО «КазМунайГаз Переработка и маркетинг» и Министерства Энергетики РК было принято, на мой взгляд, правильное ситуационное решение по увеличению объема переработки нефти и производства нефтепродуктов (особенно социально значимых видов) на трех НПЗ РК, а именно:

Павлодарский НХЗ
– увеличение на 100,0 тыс. тонн;

Атырауский НПЗ
– увеличение на 120,0 тыс. тонн;

ПКОП (Шымкентский НПЗ)
– увеличение на 252,0 тыс. тонн

(за счет переноса капитального ремонта с октября текущего года на март 2015 года).

Принимая особую важность исполнения указанного решения, в конце сентября заводом был принят в работу утвержденный скорректированный план, согласно которому годовой объем переработки нефти в текущем году составляет 4 млн. 920 тысяч тонн.

Ещё необходимо отметить, что нашим заводом, с учетом сложившейся ситуации на внутреннем рынке не допущено сбоя по производству и отгрузке потребителям дизельного топлива, а также высокооктановых бензинов, доля которых по итогам 9 месяцев достигла 43% от общего объема производства

автобензина. При неизменности технологической схемы вторичных процессов, увеличения объемов перерабатываемой нефти с сокращением до минимума поставки и переработки легкой нефти, достигнутый показатель производства высокооктановых бензинов можно считать – как высокий уровень эффективности работы всего производственного цикла в целом. Самый высокий показатель в истории завода составлял 36%, и был достигнут в 2010 году.

- Василий Григорьевич, что можете сказать по производственным целям на IV квартал 2014 года?

В связи с корректировкой производственного плана основной задачей по производству на четвертый квартал текущего года является выполнение помесечных объемов переработки нефти, а именно:

Октябрь – 440,0 тысяч тонн;
Ноябрь – 420,0 тысяч тонн;
Декабрь – 421,4 тысяч тонн.

С достижением планового объема переработки нефти 4 млн. 920 тыс. тонн. Необходимо отметить, что данный объем переработки близок к показателю переработки, который последний раз достигался заводом в 1976 году (4 млн. 961 тыс. тонн нефти).

К следующей задаче следует отнести сбалансированную и безаварийную работу основных и вспомогательных установок завода в зимний период.

Ну и конечно, основной задачей является завершение механических работ по проекту КПА с проведением пуско-наладочных операций и включением в работу вновь проектируемого блока каталитического риформинга ССР.

Кроме того, в рамках установленных головной компанией поручений для всех дочерних зависимых организаций (ДЗО) АО «КазМунайГаз Переработка и маркетинг» заводом будет продолжена работа по выполнению следующих программ развития:

- Программа по переходу технологических установок на трехлетний цикл межремонтного периода;

- Программа по повышению энергоэффективности НПЗ;

- Программа по автоматизации производства и внедрение ИТ – проектов.

Считаю, что задачи, которые стоят перед заводом до конца текущего года, вполне реалистичны и выполнимы.

- Василий Григорьевич, спасибо за ответы. Желаю коллективу завода справиться с поставленными задачами.

Беседу вела
Гульнара КУЛПЕИСОВА

Совершенствование процесса производства зимнего дизельного топлива с достижением по содержанию серы уровня К-5



Еркин СУЛЕЙМЕНОВ,
директор департамента нефтепереработки

Начало строительства комплекса глубокой переработки нефти (КГПН), который позволит получать моторные топлива уровня экологического класса К-5, требует модернизации существующей дизельной секции КУ ГБД для возможности получения дизельного топлива с содержанием серы ниже 10 ppm.

Генеральным директором К. Уразбаевым перед службами главного инженера поставлена задача проработки вопроса получения дизельного топлива К-5 с минимальным внесением изменений в существующую технологическую схему с целью экономии финансовых средств. Достижение снижения серы в дизельном топливе до уровня менее 10 ppm возможно путем замены существующего катализатора на более современные бренды, таких компаний как UOP, Albemarle. Процесс гидроочистки дизельного топлива достаточно хорошо изучен, и сложностей с получением топлива уровня К-5 не должно возникнуть. А вот процесс каталитической депарафинизации - крекинг парафинов потребует перехода на технологию изомеризации парафинов.

Улучшение низкотемпературных характеристик дизельных топлив достигается введением присадок, смешением с керосином, снижением температуры конца кипения дизельной фракции, депарафинизацией растворителями и каталитическими способами: это технология крекинга парафинов и технология изомеризации парафинов. Все вышеуказанные методы применяются на заводе, кроме процесса депарафинизации растворителями и технологии изомеризации парафинов. Введение депрессорно-диспергирующих присадок улучшает ПТФ (предельную температуру фильтруемости), плохо действует на ПТП (предельную температуру помутнения). В целом недостатком процесса является трудно прогнозируемый результат и ограниченные возможности улучшения низкотемпературных свойств. Процесс смешения с керосиновой фракцией ограничен влиянием на цетановое число дизельного топлива и снижением объемов производства ценного реактивного топлива. Снижение температуры конца кипения дизельной фракции приводит к снижению объема производства дизельных топлив, что является очень существенным недостатком. Процесс депарафинизации растворителями в настоящее время редко применяется в связи с несовершенством технологии. Как показывает практика, каталитическая депарафинизация и гидроизомеризация являются наиболее экономически выгодными методами. Каталитическая изомеризация имеет хорошие перспективы применения на дизельной секции КУ ГБД, вследствие минимальной потери выходов зимнего дизельного топлива, по сравнению с технологией крекинга парафинов.

Наиболее крупными производителями катализаторов депарафинизации на современном рынке являются такие компании как: Mobil, Shell, Sud Chemie, UOP, Albemarle, Zeolyst inter. Наименования катализаторов депарафинизации дизельных фракций приведены в таблице 1.

Компания производитель	Катализаторы депарафинизации
Mobil	MDDW
Shell	SDD-800
Sud Chemie	Hydex-G
UOP	HC-80 (применяется в настоящее время)
Albemarle	KF-1102
Zeolyst inter	Z-716

При этом, необходимо отметить, что существуют технологии изомеризации парафинов с использованием катализаторов на основе как благородных металлов, так и неблагородных металлов. Преимуществом технологии изомеризации парафинов является выход дизельной фракции до 93% по сравнению с выходом при существующей технологии крекинга парафинов 80-82%. Однако, наиболее проблемным вопросом станет возможность закупа катализатора изомеризации, т.к. некоторые компании осуществляют только так называемую аренду и не занимаются продажей. В условиях непрерывного производственного процесса, сложной логистики, географической отдаленности нашего региона, условия аренды катализаторов для нашего завода является неприемлемыми.

Учитывая сложность поставленной задачи, в настоящее время техническим отделом начата проработка вопроса с компанией UOP. Компаниями UOP и Exxon Mobil Research & Engineering (EMRE) предлагаются самые совершенные решения: Технология Юнион-файнинг дистиллятов в сочетании с технологией EMRE MIDW для получения дизельного топлива с содержанием серы 10 ppm с улучшенными низкотемпературными характеристиками и обеспечением минимальных потерь выходов. Основным условием проведения реконструкции дизельной секции будет являться минимальное изменение существующей технологической схемы. Начато заполнение опросных листов с целью направления в UOP для получения технико-коммерческого предложения.

НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ – ЗАЛОГ БОЛЬШОГО БУДУЩЕГО

(Начало на стр.1).

При этом 23% очищенной воды идет на повторное использование. В перспективе эта цифра достигнет 80%, когда будут введены в эксплуатацию новые объекты и объем потребляемой воды возрастет. Следующим объектом в рамках знакомства журналистов с работой завода стала строительная площадка, на которой возводится комплекс по производству ароматических углеводородов. Здесь работы завершены на 95%, технологическое оборудование установлено, на очереди – пуско – наладочные работы.

Схема производства комплекса гибкая и позволяет получать максимально высокооктановые компоненты, либо же получать дополнительно до 133 тысяч тонн в год бензола и до 496 тысяч тонн в год парасилола, - говорит заместитель управляющего директора по техническому сопровождению проектов Дмитрий Макеев. Лицензиаром технологий была выбрана французская компания «Axens», чей проект имел несколько преимуществ: это металлоемкость и энергосбережение, снижение операционных расходов и амортизации. Технология включает в себя два комплекса: SSR и ParamaX. Причем, последний имеет свою уникальность. Дело в том, что на комплексе ParamaX были установлены две большие колонны, одна из них высотой более ста метров. Эта труба была привезена сегментами, и ее сборка была осуществлена на территории завода. Это первая такая сборка в Казахстане, - говорят специалисты. Журналистам показали и наливную эстакаду, откуда ежедневно отгружается 14 тысяч 200 тонн нефтепродуктов, именно столько «черного золота» перерабатывается на заводе в сутки. За 9 месяцев текущего года было произведено 445.4 тысяч тонн автомобильного бензина (331.1 тыс. тонн в 2013 году). Дизельного топлива - 1.033.232 тонны (886,5 тыс. тонн в 2013 году).

Стоит обратить внимание на то, что АНПЗ в отличие от двух других отечественных заводов имеет две первичные установки переработки нефти. И если одна из них останавливается на ремонт, продолжает работу вторая, иными словами, производственный процесс не прекра-

щается ни на один день.

Сейчас на заводе практикуется двухгодичный цикл капитального ремонта. Но уже проведен открытый тендер по закупке услуги «Технический аудит технологических установок» с целью оценки увеличения межремонтного цикла. Заключение договора с потенциальным поставщиком услуг запланировано до конца 2014 года, - отмечает Еркин Сулейменов, директор департамента нефтепереработки. Комплексные установки на заводе увеличиваются, при этом территория предприятия не расширяется. Новые объекты возводятся на месте устаревших, выводятся из эксплуатации. Разработан комплекс природоохранных мероприятий, на выполнение которых в 2014 году было выделено свыше двух с половиной миллиардов тенге. Но актуальный сегодня вопрос, который волнует не только журналистов, но и всех казахстанцев – это дефицит ГСМ, пик которого пришелся на август – сентябрь этого года. Этому, объясняют специалисты завода, способствовало ряд причин: авария на Ачинском НПЗ/ 40% ГСМ импортируется из России/, увеличение собственной потребности у россиян, начало уборочной кампании в северных и центральных регионах страны. Тут уместно будет сказать, что в связи с бензиновым кризисом, был увеличен объем переработки нефти на АНПЗ. Дополнительно завод переработал 120 тысяч тонн «черного золота».

Сейчас модернизация идет на всех трех отечественных НПЗ. Благодаря этому, к 2020 году Казахстан сможет полностью покрыть потребность в топливе социально – значимых марок. И лишь после этого будет рассмотрен вопрос об увеличении мощности Шымкентского НПЗ, так как основными потребителями ГСМ /55%/ являются южные регионы. Кроме того, на правительственном уровне рассматривается вопрос о расширении рынка приобретения автомобильного топлива, в качестве потенциальных партнеров выступают Беларусь и Азербайджан. Свою положительную лепту в улучшение ситуации с обеспечением горюче – смазочными материалами должен внести и Таможенный союз.

Индира САТЫЛГАНОВА

Бір абзацпен...

Атырау мұнай өңдеу зауытында Ароматикалық көмірсутектер кешендері құрылысының слесарьлары үшін фланцтық қосылыстарға қызмет көрсету бойынша семинар ұйымдастырылды. Екі күнге созылған семинар қорытындысына сәйкес қатысушыларға арнайы сертификаттар табысталды. «Инстра» сервистік компаниясын Мұнай өңдеушілердің Халықаралық Ассоциациясы ТМД елдеріндегі мұнай өңдеу және мұнай химиясы саласындағы ең үздік қызмет ұсынушы компания ретінде таныған.

Еліміздегі «Үштұғырлы тіл» саясаты насихаттауға бағытталған облыстық «Тілдарын-2014» байқауының жеңімпаздары анықталды. Қазақ, орыс және ағылшын тілдерінде еркін сөйлей, жаза білетін жастар арасында ұйымдастырылатын байқауда Атырау мұнай өңдеу зауыты АҚШ кешені технологиялық қондырғылар операторлары Ануар Кусепов бас жүлдені, Дастанбек Демешев жүлделі ІІІ орынды жеңіп алды.

Атырау мұнай өңдеу зауытының жылу-электр орталығы Қазақстанда алғашқылардың бірі боп 2014-2015 жылдарға энергия шығаратын және энергия беретін ұйымдардың күз-қыс жағдайындағы жұмыстарға дайындығын растайтын төлқұжат алды.

Репортаж

ГЕРОИ НАШЕГО ВРЕМЕНИ

Сила, смелость, твердая воля. Без этих качеств стать пожарным - спасателем просто невозможно, - говорят сотрудники пожарно – аварийно спасательной части № 16 филиала АО « Өрт сөндіруші». В этой части мы побывали накануне их профессионального праздника – Дня спасателя. Нужно сказать, что служба пожарно – газовой безопасности ТОО « АНПЗ» отмечает в этом году еще и 70 летний юбилей. Первая пожарная часть на предприятии была создана в сентябре 1944 года. Современные пожарные и спасатели – достойные продолжатели славных традиций.

В пожарно – аварийно спасательной части №16, которая обеспечивает работу по предупреждению и тушению пожаров, проведению первоочередных аварийно-спасательных работ, связанных с тушением пожаров на объектах завода, а также в черте города совместно с государственной противопожарной службой Атырауской области, сегодня работают 104 человека. Все они профессионалы своего дела, готовые в любой момент начать борьбу с огнем, и предотвращать чрезвычайные ситуации. Об этом с гордостью рассказывает начальник службы пожарно – газовой безопасности Юрий Толстов.

Виктор Фертых пришел работать в эту часть в 1999 году.



Он был принят рядовым сотрудником, сегодня Виктор - командир отделения. И все это благодаря его умению, знаниям и профессионализму. 2007 год останется в памяти Виктора Фертыха навсегда. Тогда, в ноябре произошло возгорание на факельной установке. Пожарные – спасатели бросились на

борьбу с огнем, ликвидировать который нужно было в кратчайшие сроки, так как малейшее промедление грозило большим взрывом и разрушением конструкций. Необходимо было перекрыть задвижку, но для этого нужно пересечь огненную полосу. Ответственное задание было поручено Виктору Фертыху и Беріку Таштекову. – « Времени на раздумье не было, счет шел на секунды», - вспоминает сегодня Виктор. Они были в теплоотражающих костюмах, и, тем не менее, угроза для жизни была. В любой момент мог произойти взрыв. К счастью, этого не произошло. Виктору Фертыху удалось за считанные минуты преодолеть огненный барьер и закрыть задвижку. Возгора-

ние было локализовано. Такие как Виктор Фертых, являются образцом подражания для молодых сотрудников. В числе последних - Еркебулан Султангалиев. Хотя, он пришел работать в пожарно – аварийно спасательную часть № 16 полгода тому назад, уже имея за плечами небольшой опыт работы в го-



родской СПЧ №1. А еще Еркебулан – кандидат в мастера по пожарно – прикладному спорту. Защитить положенный норматив молодому пожарному удалось, выступая на соревнованиях в городе Тараз.

На Атырауском нефтеперерабатывающем заводе осваиваются новые технологии, строятся современные установки, соответственно, более сложные задачи и цели ставятся и перед пожарными и спасателями. Как говорит начальник пожарно – аварийно спасательной части № 16 Казбек Кусаинов, особое внимание уделяется не только физической подготовке сотрудника, знанию противопожарного дела, но и его психологической

устойчивости. В связи с этим периодически организовываются пожарно – тактические учения, курсы повышения квалификации. Отдельно стоит сказать о материально – техническом оснащении ПАСЧ №16. Сегодня в гараже части имеются 14 единиц техники, в том числе 8 автоцистерн для подачи воды и пенообразования. Автомобиль комбинированного тушения (АКТ), который может быть задействован в тушении пожара на энергетических объектах. Телескопический пеноподъемник с вылетом стрелы в 50 метров применяется для ликвидации огня в резервуарах. Пожарно – насосная станция № 110, что означает 110 литров

воды в секунду, всегда находится в готовности номер один, также, как и автомобиль быстрого реагирования и автомобиль газоспасательной службы. Кроме всего этого, пожарная часть имеет учебно-тренировочную башню, полосу психологической подготовки с воздействием открытого огня, теплотдымокамеру. Для работы в непригодной для дыхания среде на вооружении у пожарных и спасателей имеются кислородно-изолирующие аппараты «Dгагер».

..... Каждый день в пожарно – аварийно спасательной части № 16 начинается с рабочей планерки. Дежурные докладывают о ситуации, после детального обсуждения сотрудники приступают к своим обязанностям. Одни проверяют готовность противопожарной техники и средств пожаротушения, другие оттачивают навыки борьбы с огнем и спасения жизни людей. Они всегда наготове, но главное их пожелание – чтобы на заводе была штатная ситуация, не было чрезвычайных происшествий, а противопожарная сирена включалась только в моменты учений.

ИНДИРА САТЫЛГАНОВА



Мы продолжаем рассказывать о заводских установках, о проводимых на них реконструкциях, направленных на увеличение объема и улучшение качества выпускаемой продукции.

Одной из старейших заводских установок является установка ЛГ-35-11/300-95. Она была введена в эксплуатацию в декабре 1971 года, проект установки был разработан специалистами института «Ленгипрогаз» (Россия).

Первоначально ее проектная производительность составляла 300,0 тыс. тонн сырья в год. Установка предназначена для производства компонента высокооктанового бензина с октановым числом по исследовательскому методу до 97 пунктов.

Как рассказывает начальник установки ЛГ и ВХ Бауыржан Аубекеров, благодаря проведенной реконструкции, установка в насто-

УСТАНОВКА РАЗВИВАЕТСЯ ВМЕСТЕ С ЗАВОДОМ



ящее время перерабатывает до 420 тыс. тонн в год сырья. «Несмотря на то, что наша установка введена в строй более 40 лет тому назад, определенные новшества вносятся в оборудование и технологические схемы установки в целях улучшения эксплуатационных характеристик», - говорит технолог. На протяжении всего эксплуа-

тационного периода на установке ЛГ-35-11/300-95 проведены следующие мероприятия:

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 ЛГ. Разработчиком катализатора является американская компания UOP, являющаяся лицензиаром процесса. Благодаря проведенной работе достигнуто получение высокооктанового бензина при максимальных нагрузках и низких температурах в реакторах.

Далее, в 1997 году на блоке предварительной гидроочистки бензина была смонтирована и введена в эксплуатацию нагревательная печь П-101 с переобвязкой камер печи П-1. Ввод технологи-

ческой печи предоставил возможность нагрева сырья (прямогонной нефти) отдельно на блоке предварительной гидроочистки бензина и более эффективного нагрева сырья (тяжелой нефти) до требуемых температурных параметров на блоке каталитического риформинга, т.е. печь П-1 полностью перешла для нагрева сырья блока риформинга.

В 2004 году на блоке предварительной гидроочистки бензина произведена замена морально и физически изношенных теплообменников предварительного нагрева сырья с технологическими номерами Т-1/1, Т-1/2, Т-1/3.

В следующем, в 2005 году с вводом в эксплуатацию установки КУ ГБД стало возможным получение сырья для риформинга «по жесткой схеме» с КУ ГБД с большим нафтенным числом для полу-

чения высокооктанового бензина. В результате проведенных мероприятий достигнуто следующее:

- прием сырья (тяжелой нефти) без предварительного хранения в промежуточных резервуарах исключает окисление бензинов, попадания влаги, попадание продуктов из других резервуаров вследствие механических причин;

- 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.

(Продолжение на стр. 6)

Фарид Утегенов: НАСТАВНИКИ БЫЛИ ЗАМЕЧАТЕЛЬНЫЕ

Этого человека коллеги называют озеленителем. Он фанатически относится к растениям, готов ухаживать за ними целыми днями. Причем замечать такое хобби за собой он начал на пенсии, когда свободного времени стало больше. За деревья во дворе отвечает сам. Именно с этого начинается каждое его утро. А своим трудом служит примером для окружающих. И все это о ветеране Атырауского нефтеперерабатывающего завода Фариде Куматовиче Утегенове.

Уроженец села Семибугры Камыякского района Астраханской области, единственный сын в семье.

Его отец Кумат ушел на фронт в 1941 году и не вернулся, как и его брат и зять, погибли, а может, пропали без вести (так и не знают в точности) на полях сражения Великой Отечественной войны.

– В нашем селе были большие сады, оно утопало в зелени. Живописные были места. И в нашем дворе росли большие сливовые деревья. Дед очень любил и со знанием дела, говорят, занимался этим. Наверное, от него и передалось мне, – улыбается Фарид Куматович.

Отца он помнит плохо. После его смерти окончившего школьную семилетку Фариду забирает на воспитание старший брат отца – Нурвахит Имангалиевич Утегенов, которого по комсомольской линии отправляют работать в Гурьев. А мама остается

в Семибуграх, всю жизнь работает в колхозе.

Здесь Фарид поступает в Гурьевский нефтяной техникум на отделение «Электроснабжение промышленных предприятий». Окончив его, начинает свою трудовую деятельность на Индерском боратовом руднике электриком. Но не долго работал, так как был призван на срочную службу в армию. Отслужив три года в Джезказгане, возвращается в Гурьев и начинает искать работу. В это время случайно встречает своего однокурсника Александра Вальшева, который зовет его на завод. Молодой парень соглашается. Он пришел на завод в 1964 г. и с тех самых пор, с небольшим перерывом, он проработал тут, пройдя путь от простого элмонтера до главного инженера ТЭЦ. Заканчивает Высший заочный институт – филиал Московского политехнического института. На заслуженный отдых уходит в 2006г.

Не скрывая гордости, Фарид Куматович рассказывает о трудовых буднях заводской ТЭЦ, от работы которой зависела подача тепла. В цехе работали 150 человек разных национальностей, живущих одной большой дружной семьей. Очень легко работалось в этой теплой атмосфере, говорит наш ветеран. В то время работали в основном средствами механизации. Тем не менее, процесс модернизации происходил постоянно, совершенствуя производство и повышая производительность труда. Ведь на ТЭЦ в то время стояло в основном американское обо-

рудование, но благодаря внедрению новых технологий и техники со временем и постепенно его заменяло российское оборудование.

– Мы видели, как на глазах менялся и рос завод, – вспоминает Фарид Утегенов.

– Но не только трудовому процессу уделялось особое внимание. Благоприятные условия руководством создавались и для работы, и в бытовом плане. Особенно с приходом на должность генерального директора Владимира Владимировича Гафнера. Тогда не только само предприятие, но и весь заводской Жилгородок получили развитие.

Сегодня Атырау не узнать, он преобразовывается и растет с каждым годом. И в этом есть заслуга заводчан, для которых Жилгородок стал родным уголком большой нефтяной столицы. Руководством уделялось внимание развитию инфраструктуры жилого массива, менялись трубы, строились дома. Приятные вечера отдыха проходили в заводском Доме культуры.

А вот на вопрос, что вам больше запомнилось в жизни за время работы на заводе, Фарид Куматович, не задумываясь долго, сразу ответил: «У меня были замечательные наставники». И начал перечислять их имена. Они действительно те люди, которые внесли огромный вклад в развитие нефтегазовой отрасли Казахстана. Это Виктор Васильевич Басов, Николай Зеленцов, Николай Пицын, Нияз Исенбаев, Вячеслав Курочкин, Владимир Пачев, Илларион Коробко и другие,



которые приложили много сил и знаний для становления заводской ТЭЦ.

Благодарен АНПЗ Фарид Куматович и за то, что встретил здесь свою любовь – девушку по имени Саня, с которой вот уже 46 лет живет душа в душу, вырастил троих детей. Она тоже работала на заводе, машинистом деаэраторов. Правда, дети не пошли по родительским стопам, но Фарид Утегенов не сожалеет об этом. Главные – они стали полезными обществу гражданами. Одна – предприниматель, живет с семьей в Астрахани, другая – экономист, работает в Голландии. Радуются и не налюбуются бабушка с дедушкой выходками маленькой и смысленной внучки Софии. Так и живет семья Утегеновых в скромной двухкомнатной заводской квартире в мире и согласии. Получают приличную пенсию, да родной завод не

забывает ветеранов – всегда приглашает за праздничные дастарханы, ежемесячно им выделяет дополнительные 10 тысяч социальной поддержки. Так что, благодарен Фарид Куматович своему заводу и за заботу, и за уверенность в завтрашнем дне. А будущее у завода большое, считает ветеран. Сейчас, когда АНПЗ входит в состав «КазМунайГаз», на заводе происходят большие перемены, идет масштабная модернизация.

А знаете, чем удивителен наш герой? Ни за что не поверите – у него никогда не было сотового телефона. Принципиально не хочу его иметь, заявляет ветеран. Он ему совершенно не нужен. «Я предпочитаю разговаривать по домашнему стационарному телефону, который когда-то установил мне завод», – улыбается Фарид Куматович. Так и живет.

«Литер»

* Өзекті сұхбат

Өтесін Уандықов: «НОРМАДАН АУЫТҚУҒА ЖОЛ БЕРМЕЙМІЗ»

Атырау мұнай өңдеу зауыты қызметінде жете мән берілетін басым бағыттардың бірі - қоршаған ортаны қорғау, аймақтың экологиялық қауіпсіздігін қамтамасыз ету. Бұл бағыттағы жұмыстар ауқымды іс-шаралар кешенін қамтиды. Осы турасында зауыттың табиғат қорғау бөлімінің бастығы Өтесін Уандықов әңгімелейді.

– Өтесін Бисембіұлы, Атырау мұнай өңдеу зауытында 2012-2014 жылдарға арналған қоршаған ортаны қорғаудың іс-шаралар бағдарламасы жүзеге асырылып жатқандығы белгілі. Бағдарлама мерзімі аяқталуға таяу, яғни, мұның орындалысы, тиімділігі жөнінде сөз қозғау ерте емес сынды. Негізгі көрсеткіштерге тоқталып өтсеңіз.

– Қазақстан Республикасының Экологиялық кодексінің 72-бабына сәйкес, табиғатты пайдаланушылар ауаны ластауға берілетін рұқсат қағазын аларда



қоршаған ортаны қорғаудың іс-шаралар бағдарламасын бекітіп, ол бағдарлама министрлікпен келісіледі. Бұл рұқсат қағазын алу үшін жинақталатын қажетті әрі міндетті құжаттамалардың бірі. Біз бұл бағдарламаны 2011 жылы жасақтаған болатынбыз. Бұл бірнеше бөлімдерді қамтиды: атмосфералық ауаны қорғау, су айналымдарын қамтамасыз ету, экологиялық қауіпсіздікті қамтамасыз ететін жаңа технологияларды енгізу, кәсіпорынның жерасты суларына әсерін азайту,

өндірістік қалдықтарды реттеу және экологиялық үгіт-насихат. Бұл бағдарлама нәтижесінде біз қандай көрсеткіштерге қол жеткіздік? Біріншіден, зауытта өндірілетін газды отын жүйесінде қолданбастан бұрын күкіртті қосылыстардан тазартып, алынған күкіртті қосылыстарды қарапайым күкіртке айналдырып, тазартылған газды технологиялық пештер мен бу қазандарында қолдану мүмкіндігі пайда болды. Осылайша газдың құрамындағы ластағыш

заттарды залалсыздандыру арқасында қоршаған ортаға шығарылатын күкірт ангидридінің азаюына қол жеткізіп отырмыз. Екіншіден, зауыттың ағындық суларын биологиялық әдіспен негізгі ластағыш заттар – мұнай өнімдері, фенол қалдықтары, темір қалдықтарынан тазартып, тұнбалы заттардың мөлшерін азайтуға қол жеткіздік. Ағынды суды биологиялық тазарту қондырғысының тиімді жұмыс жасауы булану алаңына шығарылатын судың мөлшерінің азаюына және ластағыш заттардың мөлшерінің азаюына, тазартылған суды екінші қайтара өндірістік мақсатта қолдануға кепілдік береді. Күні бүгінде өндірісте қолданылатын судың 25 – 30 пайызы осы биологиялық тазартудан өткен су. Осының арқасында Жайық өзенінен алынатын судың мөлшері де айтарлықтай азайды. Тағы бір айта кетерлік жәйт, зауытта өндірілетін экологиялық дизель отынын қолдану нәтижесінде аймақтағы жылжымалы ластау көздерінен шығарылатын ластағыш заттардың мөлшері жылына 12 тоннаға дейін азайып

отыр. Бағдарламада баса назар аударылған мәселенің бірі – зауыттың санитарлық қорғаныс аумағын көгалдандыру. Бірінші жобаның нәтижесі бойынша 5,2 га жер телімі көгалдандырылған болса, қазір көгалдандыру аумағы 18,5 га-ға дейін жетіп отыр. Бұл мердігерлік әдіспен атқарылып жатқан жұмыс, көшеттерді отырғызу, күтіп-баптауды арнайы мердігер мекеме қамтамасыз етіп отыр. Өндірістік және тұтыну қалдықтарын жинақтау, реттеу жұмыстары да мердігерлер көмегімен іске асып жатыр. Мердігерлер қалдықтарды саралап, екінші қайтара қолдану мақсатында қайта өңдеуге жібереді. Мұндағы мақсат – қаладағы қатты тұрмыстық қалдықтар полигонына шығарылатын зиянды қалдықтарды азайту. Жасыратыны жоқ, полигон кейде өздігінен тұтанып, жанады. Сол уақытта бөлінетін ластағыш заттардың азаюына да мұның оң әсері бар. Бағдарламада көзделген жұмыстардың бір бағыты – экологиялық үгіт-насихат және оқыту.

(Жалғасы 7-бетте).

УСТАНОВКА РАЗВИВАЕТСЯ ВМЕСТЕ С ЗАВОДОМ

(Начало на стр.4).

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

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

На блоке каталитического риформинга в рамках заводской программы были проведены мероприятия по замене теплообменных аппаратов поз. Т-6/1-4, Т-6а/1-4, внутренних устройств реакторов риформинга на «Скэллопы». Ввод новых устройств позволило равномерное распределения потоков в реакторах риформинга, во избежание «байпасов», т.е. потоки которые могут протекать, минуя слой катализатора.

Кроме того, была произведена замена катализаторов гидроочистки и риформинга на более модифицированные катализаторы марок S-120 и R-86. Замена катализаторов была обусловлена с учетом ввода новых установок в рамках I этапа реконструкции завода.

В 2009 году на центробежном компрессоре ЦК-1 была произведена замена торцовых уплотнений на СГДУ (система газового динамического уплотнения). Использование газовых уплотнений обеспечило надежность при эксплуатации компрессорного оборудования, увеличила срок межремонтного цикла. Кроме того, применение газовых уплотнений дало и положительный экономический эффект (значительно сократились затраты на приобретение расходных материалов).

В последующие годы, а именно в 2013 году на блоке риформинга была произведена замена катализатора R-86 на R-56, зарекомендовавший себя, как более устойчивый катализатор к перерабатываемому на сегодняшний день сырью. Замена катализатора марки R-56 была включена в программу мероприятий по модернизации существующей установки ЛГ-35-11/300-95, что явилось одним из ключевых этапов реконструкции. Катализатор приобретен и предоставлен генеральным подрядчиком компанией «Синопек Инжиниринг» (КНР).

В текущем году на блоке риформинга и стабилизации проведен технический аудит по существующему технологическому оборудованию, насосно-компрессорных агрегатов, контуров охлаждения. По результатам проведенного аудита имеются агрегаты, которые подлежат полной или частичной замене. Все мероприятия будут проведены в рамках реконструкции после пуска, наладки и вывода на технологический режим нового каталитического риформинга (CCR).

В мае текущего года в соответствии с протокольным решением технического совета по модернизации, на установке ЛГ-35-11/300-95 была произведена

замена катализатора марки S-120 на катализаторы компании «ART» в целях переработки бензинов вторичных процессов – бензина с установки замедленного коксования (УЗК), до 15% от общей производительности блока предварительной гидроочистки бензина.

Кроме того, замена катализатора была обусловлена предстоящим пуском в этом году новой установки каталитического риформинга CCR, которая ставит задачи по максимальной загрузке существующих блоков гидроочистки бензина.

Внедрена система контроля для определения влаги в водородсодержащем газе в on-line режиме. Внедрение этого оборудования позволило контролировать качество водородсодержащего газа на постоянной основе без привлечения персонала установки, который до установки оборудования анализировал водородсодержащий газ ручным способом при помощи трубок Драгера.

Также в состав установки ЛГ-35-11/300-95 входит блок водородного хозяйства, который обеспечивает хранение водородсодержащего газа в емкостях E-11, E-12. В настоящее время проводятся необходимые подготовительные мероприятия по демонтажу емкостей с последующим монтажом новых буллитов D-516 и D-517. Хранение водородсодержащего газа (ВСГ) необходи-

мый след в истории завода.

Так, в разные годы на установке ЛГ работали Владимир Гафнер, Галимжан Амантурлин, которые впоследствии стали директорами завода.

Многие специалисты начинали свой трудовой путь операторами и впоследствии стали инженерно-техническими работниками. Это и бывший начальник цеха №3 Юрий Милехин, внесший неоценимый вклад в развитие завода. Один из лучших начальников установок на сегодняшний день – Павел Сармин. Главный инженер завода Денис Козырев также работал на установке ЛГ. Хотелось бы отметить и бывших работников установки: Виктора Шайкова, Сергея Зомарева.

В настоящее время установку обслуживает 31 человек. Как говорит начальник установки, сейчас в коллективе много молодых грамотных специалистов. Среди них Мейрбек Гиладов, который работает на установке 4,5 года. Молодой специалист с интересом постигает секреты профессии. Участник прошлого года конкурса «Лучший по профессии», впервые приняв в нем участие, дошел до финального тура. Сейчас Мейрбек с товарищами активно готовится к участию в конкурсе на следующий год. Кстати, шесть человек с этой установки прошли предварительные отборочные туры. Среди них Виталий Капенкин, Ерлан Мусагалиев, Берик Аубе-



мо в пусковой период установки ЛГ-35/11-300-95 для заполнения контура высокого давления. С той же целью ВСГ используется и на других технологических установках, где происходят каталитические процессы.

Конечно, эксплуатация любого технологического оборудования на нефтеперерабатывающем заводе, а также управление сложными процессами невозможна без вмешательства квалифицированных специалистов. Установка ЛГ воспитала таких специалистов, чьи имена оставили

керов, Абзал Тайбеков, Азамат Урумбаев.

Молодые специалисты набираются опыта у старшего поколения. Это старшие операторы Игорь Рязанцев, Акмадыр Адир, операторы технологических блоков: Александр Феклистов, Александр Белобородов, Юнус Зеке-рьев.

Установка ЛГ с каждым годом совершенствуется, улучшается качество выпускаемой продукции, а ее коллектив продолжает трудовые традиции, заложенные предшественниками.

«ТӨРТІНШІ БІЛІК» ӨКІЛДЕРІ ЗАУЫТ ТЫНЫСЫМЕН ТАНЫСТЫ

(Соңы. Басы 1-бетте).

Сондықтан да, 2020 жылдан соң төртінші зауыт құрылысы емес, Шымкенттегі мұнай өңдеу зауытының өндірістік қуаттылығын арттыруға бағытталған қайта жаңғырту жұмыстарын жүргізу мәселесі қарастырылу үстінде. Ал әзірге мәселе тек импорттердің көмегімен шешілмекші. Атап өтер жай, импортқа тәуелділіктен туындаған бензин тапшылығының қайталанбауын болдырмау мақсатында бүгінде «ҚазМұнайГаз-өңдеу-маркетинг» АҚ деңгейінде Беларусь, Азербайжан мемлекеттерінің импорттық мұнайын тарту мәселесі қаралуда.

Мұнайлы астанаға қайта оралайық. «Өзіміздің мұнайымыз бар, мұнай өңдеу зауытымыз бар, соған қарамастан бензин тапшы» деп базинасын айтатын тұрғындар таяқтың бір ұшын зауыттағы қайта жаңғырту, жөндеу жұмыстарына әкеп тигізеді. Ал шындығында бұл жұмыстар мұнай өңдеу көлеміне әсер етпейді. Зауытта жүзеге асырылып жатқан ароматикалық көмірсутектер шығару кешені мен мұнайды тереңдетіп өңдеу кешенінің құрылысы жобаның ауқымдылығына, монтаж жұмыстарының күрделілігіне қарамастан өндіріс жағдайында жүргізіліп жатыр. Бұл кешендердің технологиялар лицензиары француздық «Ахемс» компаниясы. Лицензиар ретінде дәл осы компанияға неге басымдық берілгенін жобаларға техникалық қолдау көрсету жөніндегі басқарушы директордың орынбасары Дмитрий Макеев былай түсіндірді: «Бұл технологиялар әлемнің жүзден астам зауыттарында қолданыста. Жан-жақты зерттелген, тиімділігін дәлелдеген, әбден пісіп-жетілген технология деуге болады. Сонымен қатар, мұның энергия тиімділігі өте жоғары және металл ауқымы аз».



Мұнай өңдеу департаменті бастығының орынбасары Василий Гацконың айтуынша, зауыт бүгінде тәулігіне 14 200 тонна мұнай өңдеп, осыны көлемде өңделген мұнай өнімдерін жөнелтіп отырады. Тәулігіне тиелетін бензин көлемі 1 900 тонна көлемінде. Осы жылдың 9 айлық көрсеткіші бойынша зауыт жоспарды 120 000 тоннаға артық орындаған. Бастапқыда 2014 жылы зауытқа 4 млн 800 мың тонна мұнай өңдеу жүктелген болса, бүгінгі жоспар 4 млн 920 мың тонна деп белгіленіп отыр. Жылдық жоспар тек Атырау мұнай өңдеу зауытында ғана емес, қалған екі отандық зауытта да көбейіп отыр. Біздің облыстың сұранысын толығымен өтеу үшін 9-10 мың көлемінде бензин қажет екен, ал Атырау мұнай өңдеу зауыты айына 25-30 мың тонна көлемінде бензин шығарады. Алайда, зауыттың процессинг негізінде жұмыс жасайтын есте ұстаған жөн.

Зауытта шығарылатын мұнай өнімдерінің сапасына заманауи құрылғылармен жарақталған, сынамаларының дәлдігі халықаралық бақылау сынақтарында дәлелденген орталық зауыт зертханасы кепілдік береді.

Айта кетер жайт, зауыт екі жылдық жөндеу циклымен жұмыс жасайды. Биыл зауыт күрделі жөндеуге тұрған жоқ. Дей тұрғанмен, біздің зауыттың өзгелерден айырмашылығы – мұнда бастапқы мұнай өңдеу қондырғыларының саны екеу. Тиісінше, бір қондырғы жөндеуге тұрғызылған жағдайда келесі қондырғы жұмысы тоқтамайды. Қысқасы, өндірісте кідіріс болмайды. Мұнай өңдеу департаменті бастығы Еркін Сүйлейменовтың айтуынша, бүгінде жөндеуаралық циклді ұзарту мақсатында жұмыс жасалуда. Осы бағытта технологиялық қондырғыларға аудит жүргізіліп, ұш жылдық жөндеу циклына көшудің мүмкіндіктері қарастырылмақ.

Тұтынушылардың сапалы, бәсекеге қабілетті мұнай өнімдерімен қамту Атырау мұнай өңдеу зауытының негізгі мақсаты боп қала бермек. Қайта жаңғыртудың үшінші кезеңі аяқталғаннан кейін зауыт ішкі нарықты 1 млн 700 мың тонна көлемінде жоғары октанды бензинмен қамтамасыз ететін болады. Демек, жанар-жағай май нарығындағы мәселелер ішінара өз шешімін табады деген сөз.

Светлана ҚАЛИЕВА



ТЭЦ К ЗИМЕ ГОТОВА

Александр ФЕДОРОВ,
начальник ТЭЦ

Ежегодно, в период с апреля по ноябрь, на теплоэлектроцентрали завода производятся ремонтные работы по подготовке основного и вспомогательного оборудования к несению максимальных нагрузок в осенне-зимний период. По результатам работы заводской ТЭЦ в период прошедших зимних нагрузок 2013-2014 гг., с учетом выявленных «узких» мест, во втором квартале 2014 года разработаны и утверждены «Мероприятия по подготовке ТЭЦ ТОО «АНПЗ» к несению в ОЗП максимальных нагрузок в 2014-2015 гг.».

Силами работников ремонтно-механического цеха и электроцеха ТЭЦ, бригадами РМЦ завода, а также подрядными организациями по ремонту основного оборудования были выполнены:

- текущие ремонтные работы котлоагрегатов ст.№№3, 4, 5, 6, 9, турбоагрегатов ст.№№1;2;3;4,
-расширенный текущий ремонт котлоагрегатов ст.№№10;11.

По ремонту вспомогательного оборудования, были выполнены:
- ремонт осветлителей №№1;2 на ХВО, у которых была произведена замена внутреннего шламоотделителя, нижней конусной части;

-чистка и ремонт емкостей центральной конденсатной станции с заменой коррозированных обечаек и днищ;

-замена трубных пучков теплообменников ХОВ №2 и ГВС №1 теплопункта;

-чистка трубных пучков подогревателей сырой воды №1;2, монтаж подогревателя сырой воды №3;

- выгрузка и частичная замена фильтрующего материала механических фильтров № 1-6;

- замена фильтрующего материала фильтра конденсатоочистки второй ступени № 1;

- пуск в работу мини-градирни «Росинка» на ВКУ с монтажом бака для сбора охлаждающей воды, насосов и трубной обвязки, электрооборудования и КИП, а также монтажом отопления насосной мини-градирни;

-монтаж ресивера V-50м3 для сбора приборного воздуха;

-прокладка внутренних канализационных сетей на ВКУ, а также промышленной канализации от ВКУ до магистральной линии;

-замена бака запаса питательной воды V-1000м3 в котельном цеху;

-замена линии греющего пара (12 ата) на подогрев химводоподготовки на баке для запаса питательной воды;

-замена фильтра конденсатоочистки 1 ступени №1;

замена фильтров Na-катионитовой установки - Na-катионитового фильтра 1 ступени №7, Na-катионитовых фильтров 2 ступени №1;6;

-монтаж пароспутника технического воздуха в сторону цеха №5, протяженностью 1000 м.

Произведен ремонт 37 насосов из 102 единиц насосного оборудования, имеющегося в ТЭЦ. Произведена ревизия запорной арматуры различного диаметра, условного прохода на отключаемых и не влияющих на непрерывность технологического процесса сосудах, аппаратах и трубопроводах, общим количеством более 280 единиц.

В стадии выполнения монтаж трубопровода ХОВ Ду150 от ЦКС ТЭЦ до ГБД протяженностью 820 м, паровой трубопровод Ду300 от УГРХ до этилосмесительной цеха №4.

По теплоизоляционным работам на стадии выполнения монтаж теплоизоляции паропровода Ду500 от «АТЭЦ» до ТОО «АНПЗ», монтаж теплоизоляции паропровода Ду400 от АВТ до ТЭЦ.

Для выполнения работ подрядным способом были привлечены такие организации, как ТОО «ИПК», ТОО «Техноконтроль», ТОО «Мегавольт», ТОО «Nursu Plus» и др.

В начале октября ТЭЦ ТОО «АНПЗ» благодаря своевременно произведенным ремонтным работам основного и вспомогательного оборудования, мероприятиям по устранению «узких» мест, одной из первых в Казахстане получила «Паспорт готовности энергопроизводящих и энергопередающих организаций к работе в осенне-зимних условиях 2014-2015гг.».

Ремонтные работы завершены в полном объеме благодаря слаженной работе коллектива ТЭЦ.

Өтесін Уандықов:
«НОРМАДАН АУЫТҚУҒА ЖОЛ БЕРМЕЙМІЗ»

(Басы 5-бетте).

Бұл бағытта жылма-жыл зауыт қызметкерлеріне арналған техникалық оқулар ұйымдастырылады, оқу бағдарламасына қоршаған ортаны қорғау тақырыптары да енгізілген. Сондай-ақ, қызметкерлер түрлі семинарларға қатысу арқылы өз білімдерін шыңдайды. Жыл сайын жұмысшыларды ақпараттандыру мақсатында түрлі ақпараттық стендтер, баннерлер жасақталып, жаңартылып отырады. Жұмысшыларға арналған жадынамалар жасақтап, таратылады.

Әр қондырғының қоршаған ортаға әсерін қалай азайтуға болады? Әр жұмысшы бұған өз деңгейінде қалай үлес қоса алады? Жадынамада осы туралы толық айтылған.

- К ә с і п о р ы н н ы ң шаруашылық қызметінің қоршаған ортаға әсерін бақылау мақсатында экожүйеге сараптама жасалады екен. Бұл тұрақты түрде жүргізіліп отыра ма, әлде бір реттік сараптама ма?

- Бұл сараптамалар жыл бойына тұрақты түрде жүргізіледі. Зауыт зертханасы санитарлық қорғаныс аймағының 6 нүктесінен сараптама жасайды. Сондай-ақ, зауытта 10 тұрақты ластағыш көздері бар, солардан да сынама алынады. Сараптама нәтижелері нормадан асқан емес. Мердігерлік әдіспен ФӨ «Экоаналитик» мекемесі зауыттан жел асты бағытында 2,3,4 шақырым қашықтықта сараптама жұмыстарын жүргізеді. Сондай-ақ, зауыт нысандарының жерасты суларына әсері де арнайы сараптамадан өтеді. Осы бағытта зауыт аумағында 32 бақылау үңгілері орнатылған. Бұл жұмыстар жылына төрт мәрте жасалады, мұнда да нормадан ауытқу тіркелген емес. Бұған қоса, өндірістен шығарылатын ағынды судың құрамындағы ластағыш заттардың мөлшерін тәулік сайын сараптатып тұрады. Бұл сараптама екі нүктеде жасалады: зауыттың ағынды суларының шыға беріс арнасының құйылысында және булану алаңында қорытынды сынама алынады. Жылына бір мәрте радиациялық мониторинг жүргізіледі. Өздеріңіз білетіндей, зауытқа қарасты әр нысанның өз жұмыс тәртібі, ережесі бар. Аталған мониторинг сол ереже аясында жасалады. Күні бүгінге дейін белгіленген нормадан ауытқу фактілері тіркелген жоқ.

- Жасыратыны жоқ, аuada жағымсыз иіс пайда болса, атыраулықтар әңгіме ауанын біздің зауытқа қарай бұрады. Мұны әлеуметтік желілер, БАҚ форумдарынан жиі байқауға болады. Осы салаға жауапты маман ретінде не айтар едіңіз?

- Әр өндірістік нысанның өзіне тән иісі болады. Бізде мұнай өңделетіндіктен, зауыттан көмірсутектің иісі сезілуі заңдылық. Бірақ жағымсыз иіс болғанымен, ол санитарлық норма шеңберінде. Дей тұрғанмен, әр адамда иіс сезу қабілеті әр түрлі, кейбіреуінің санитарлық норма мөлшерінен әлдеқайда жоғары болуы мүмкін. Яғни, ауадағы иіс нормаға сай болғанымен, адам сол иісті сезініп, жағымсыз әсер алады деген сөз. Зауыт осы аумақтағы ірі кәсіпорын болғандықтан шығар, расында да, көпшілігі зауытты кінәлай бастайды. Бірақ зауыттың төңірегінде бірқатар кішігірім кәсіпорындар бар, олар да жағымсыз иіс көздері болып табылуы әбден мүмкін. Атырау облысында жел көбінесе шығыс, оңтүстік-шығыс бағыттан соғады. Сол себепті зауыттан шыққан иіс қалаға қарай бағыт алуы мүмкін. Бірақ олардың жұртшылыққа зияны жоқтығына, барлығы да санитарлық нормалар аясында екендігіне осы салаға жауапты маман ретінде көпілдік бере аламын. Бұған бірден-бір дәлел – жан-жақты жүргізілген сараптамалардың қорытындылары. Санитарлық қорғаныс аймағында атмосфералық ауаны бақылайтын 4 автоматты бөкет жұмыс жасап тұр, солардың нәтижесі менің сөзімді растайды.

- Облыс аумағындағы кәсіпорындардың, соның ішінде Атырау мұнай өңдеу зауыты қызметінің қоршаған ортаға және Атырау қаласының тұрғындарына әсерін анықтау мақсатында кешенді зерттеу жұмыстарын жүргізу қолға алынған болатын. Бұл зерттеулер қандай әдіспен жүргізілді және оның қандай да бір нәтижелері бар ма?

- Бұл жұмыс «Атмосфералық ауаны қорғау» республикалық ғылыми орталығымен келісім-шарт негізінде жүріп жатыр. Естеріңізде болса, бұл 2011 жылы қолға алынған болатын. Зерттеу жұмыстары кезең-кезеңдерге бөлінген. Мәселен, соңғы зерттеу барысында Химиктер поселкесі аумағындағы «Аджип» компаниясына қарасты «Вестойл» стансасының көрсеткіштері негізге алынған. Бұл станса біздің зауыттан оңтүстік-шығыс бағытта орналасқан (бұрынғы ДСК «Мобиль» төңірегінде). Маусым-тамыз айларында жүргізілген бұл зерттеулердің

қорытындыларымен танысып шықтым. Мәселен, маусым айында 21 рет күкіртті сутектің ауадағы концентрациясының арту көрсеткіші тіркелген. Мұның 85 пайызы желдің оңтүстік-шығыс бағыттан соғу жағдайында орын алған. Бұл булану алаңының қаланың тұрмыстық су қалдықтары төгілетін тұсына сәйкес келеді екен. Бұл – бір ғана мысал. Осыдан-ақ қандай да бір қорытынды жасауға болады ғой. Солай емес пе?

- Әрине, география негіздерінен хабары бар адам түсінуі тиіс. Әңгімеімізді санитарлық қорғаныш аумақтарына қарай бұрсақ. Жаңа жобалар аясында СҚА-ның қанша гектары көгалдандырылды?

- Жоғарыда айтып өткенімдей, санитарлық қорғаныс аумағы зауыт маңындағы жасыл желектерді қоса алғанда 18,5 гектарға жетті. Көгалдандыру жұмыстары әлі де жалғасуда. Қайта жаңғыртудың екінші кезеңі аясында 191 гектар жер көгалданырылатын болады. Зауыттың қала жақ бетіндегі жер телімдерінің бос болмауынан көгалдандыру жұмыстары кәсіпорынның сыртқы бетінде жүріп жатыр.

- Өңірдің экологиялық қауіпсіздігін қамтамасыз ету мақсатында басқа қандай жұмыстар қолға алынбақ? Алға қойған қандай жоспарларыңыз бар?

- Бүгінгі таңда 2015-2017 жылдарға ауаны ластауға берілетін рұқсат қағазын алу үшін құжаттамаларды жинақтап жатырмыз. Олардың ішінде қоршаған ортаны қорғау бағытындағы іс-шаралардың бағдарламасы да бар. Бағдарлама экологиялық заңнамаларға сай алдын-ала қоғамдық тыңдаудан өткізіледі. Бұл бағдарламаның негізгі мақсаты – өндіріс қуаттылығы өскен жағдайда ластағыш заттардың деңгейін бір қалыпта ұстау. Сондай-ақ, парниктік газдарды ауаға шығаруға 2014-2015 жылдарға сертификат алынған болатын. Жаңа өндірістердің іске қосылуына байланысты, 2015 жылға қосымша квота алуды көздеп отырмыз. Айта кетерлік жайт, энерготиімділікті қамтамасыз ету бағдарламасы негізінде ток және жылу көздерін тұтынуды азайту арқылы парниктік газдар мөлшерін бір қалыпты ұстау мүмкіндігі бар.

- Өтесін Бисембіұлы, уақыт бөліп, біздің сауалдарымызға жауап бергеніңіз үшін үлкен рахмет! Еңбектеріңізге табыс тілейміз!

Сұхбатты жүргізген Светлана ҚАЛИЕВА

<p>Еженедельная газета «НОВАТОР» №40 от 17 октября 2014 года АДРЕС РЕДАКЦИИ: 060001, г.Атырау, ТОО «АНПЗ», ул. 3.Кабдолова,1 тел.: 25-97-71, тел.факс: 25-96-75</p>	<p>ИП «MEDYAGROUP» Руководитель – Д.Мухамбетов Редакторы: С.Калиева, Г.Кулпеисова</p>	<p>Свидетельство №790 выдано 27 мая 1992 года Министерством печати и массовой информации Республики Казахстан</p>	<p>Газета набрана и сверстана в компьютерном отделе, отпечатана в типографии ТОО «Атырау-Ақпарат» г.Атырау, ул.Молдағалиева 29А Тел.: 45-86-60. Тираж 1200 Заказ №1443</p>
<p>УЧРЕДИТЕЛЬ: ТОО «АТЫРАУСКИЙ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩИЙ ЗАВОД»</p>			

Поздравляем!

Поздравляем с 60 – летием

Зевакина Василия Ивановича!

Нам так приятно Вас поздравить
 И пожелать вам жить без бед,
 Пусть счастье Вас не покидает,
 Здоровья Вам на много лет!
 Ведь 60 такая дата,
 Когда в запасе столько сил.
 Желаем счастья, шуток, смеха,
 Желаем счастья и добра,
 Поменьше горя и печали,
 Чтоб больше было светлых дней,

А хмурые - не посещали.
 Пусть все оставшиеся годы
 Несут ВАМ радость от души
 Ведь в день чудесный юбилей
 Все пожелания хороши!

Коллектив П «ПНГО»

Коллектив П «ПНГО»
 поздравляет с днем рождения

Кдырбаева Амангелды!

Желаем Вам здоровья и силы,
 Чтоб их на долгие годы хватило,
 Пусть счастье будет вместе идти,
 Пусть встречаются славные
 люди в пути!

Коллектив П «ПНГО» поздравляет с 50 – летием

Кадырова Нуржана Есеновича!

Спешим поздравить с ЮБИЛЕЕМ!!
 Вам сегодня 50!
 Желаем счастья, настроения,
 Успехов, бодрости, удачи,
 Здоровья крепкого в придачу!

Любви и радости в семье,
 Желаем жизни без тревог,
 Прогнать печали за порог,
 Желаем жить – не унывать
 И про друзей не забывать!

Коллектив ремонтно-механического цеха
 поздравляет с 45-летием

Айткалиева Еламана Галимжановича!

Желаем мы тебе здоровья,
 Крепкой силы, мужской красоты.
 Чтоб тебя окружали любовью,
 Чтоб сбывались надежды, мечты.

Чтоб с годами умножилась мудрость,
 Ну, и сумма на личном счету.
 Еще долго была в сердце юность,
 Чтоб удачу поймал на лету.

Пусть надежда тебя окрыляет,
 Ангел в небе пускай бережет.
 С юбилеем тебя поздравляем,
 Пусть во всем тебе крупно везет!

Коллектив ТЭЦ поздравляет
 с днём рождения пенсионеров:

**Поляшко Владимира Дмитриевича,
 Носореву Валентину Георгиевну,
 Утегенова Фариды Куматовича!**

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

Коллектив ремонтно-механического цеха
 поздравляет с днем рождения

**Талпакова Бауыржана Бахтыгереевича,
 Горбач Михаила Семеновича,
 Тлеубаева Марата Куспановича,
 Мешелова Есенгельды Есенбековича!**

Желаем Вам всего, чем жизнь богата,
 В труде успехов, счастья, долгих лет.
 Пусть Вам всегда сопутствует удача,
 Пускай не будет в Вашей жизни бед!

Пусть все Ваши свершения и надежды
 Достигнут небывалой высоты,
 Пусть будет мир в семье, благополучие в доме,
 И пусть несбыточные сбудутся мечты!

Коллектив ТЭЦ поздравляет
 С 45-летием

Ли Валерия Александровича!

Пусть замечательная дата
 В душе оставит добрый след.
 Желаем мы всего, чем жизнь богата:
 Здоровья, счастья, долгих лет.

С днем рождения поздравляем

**Умралиеву Кунслу Омаровну,
 Аронова Адилета Сагинбековича,
 Мендыгалиева Бигалия,
 Искалиева Ерболата Амангалиевича,
 Сегизбаева Бауржана Салимжановича,
 Артёменко Артема Михайловича!**

Желаем радости и силы,
 Успехов и удач во всем.

И чтобы всё, что сердцу мило,
 Пришло с прекрасным этим днём!!!

С поздравлением коллектив цеха №4

Коллектив ТЭЦ поздравляет
 с днём рождения:

**Гарафина Айбека Еrsaиновича,
 Бариеву Светлану Маратовну,
 Вишенина Дмитрия Георгиевича,
 Калентьева Владимира Александровича!**

Здоровы будьте и удачливы без меры!
 Желаем Вам успехов, светлой веры,
 И пусть Вам путеводная звезда
 Жизнь освещает ярко и всегда.