

СПРАШИВАЛИ? – ОТВЕЧАЕМ!

О чем говорили на встрече с трудовым коллективом

3



БЫСТРО, КАЧЕСТВЕННО, ДЕШЕВО

Новая технология ремонта на УЭК

5



ФУТБОЛЬНЫЕ СТРАСТИ

Кому достался кубок ЕНПЗ?

7



УРОКИ ПРОШЛОГО

Когда вводить установки приходится в режиме аврала

8

ВЕСТНИК ЕНПЗ №8 (07)

ДЕКАБРЬ 2017



РОСНЕФТЬ



БАШНЕФТЬ

С НАСТУПАЮЩИМ НОВЫМ ГОДОМ!



ЦИФРА МЕСЯЦА

90

ВОСПИТАННИКОВ РЕАБИЛИТАЦИОННЫХ ЦЕНТРОВ И ПРИЮТА ПОЗДРАВИЛИ ВОЛОНТЕРЫ ЕДИНОГО НПЗ

ДОРОГИЕ КОЛЛЕГИ! НОВЫЙ ГОД – ЭТО ВРЕМЯ, КОГДА ХОЧЕТСЯ ПОДВОДИТЬ ИТОГИ И СТРОИТЬ ПЛАНЫ НА БУДУЩЕЕ. ЭТО БЫЛ НЕОБЫЧНЫЙ ГОД – ПЕРВЫЙ ПОД КРЫЛОМ НК «РОСНЕФТЬ». СЕГОДНЯ Я С УВЕРЕННОСТЬЮ МОГУ СКАЗАТЬ, ЧТО РАБОТАЮ В ДРУЖНОМ И СПЛОЧЕННОМ КОЛЛЕКТИВЕ ПРОФЕССИОНАЛОВ СВОЕГО ДЕЛА НА ЗАВОДЕ С БОГАТОЙ ИСТОРИЕЙ И ГЛУБОКИМИ ТРАДИЦИЯМИ.

За этот год я узнал, что уфимская группа НПЗ имеет длинную и славную историю. Мы отпраздновали 60-летний юбилей «Уфанефтехима», вспомнили основные вехи в строительстве завода. Я имел счастье лично пообщаться с ветеранами производства, услышать истории о том, что было раньше, и с удовольствием узнать, что они рады успехам производства, внимательно следят за тем, что происходит сейчас. В 2018 нас ждет 80-летие Уфимского НПЗ. Значит, будет повод узнать о самых первых шагах становления башкирской нефтепереработки. Именно здесь были заложены первые в стране основы для переработки тяжелых высокосернистых нефтей. И я рад быть в центре событий и продолжать дело башкирских переработчиков вместе с вами!

Я поближе познакомился с коллективом и узнал, что вам близки главные ориентиры и цен-

ности компании. Вам по душе быть лидерами: приятно видеть инициативность, профессионализм и вовлеченность в рабочий процесс. Вы добросовестны и результативны, горите своим делом, готовы отстаивать улучшения, внедрять их, приносить проекты и защищать их. Восхищает ваша активность в спорте: чтобы выступать на высоком уровне, нужно постоянно работать над собой. И вы с этим справляетесь! Удивляет творческая энергия – от конкурсов вокала до научно-технической смекалки и конкурсов профессионального мастерства. Мне повезло с таким коллективом! Был тронут, как быстро и сердечно реагируют нефтяники на чужое горе, как готовы прийти на помощь даже тем, кого плохо знают. Мне нравится отзывчивость и душевность заводчан.

Стремление к совершенствованию, технологическому лидерству у каждого работника Едино-

го НПЗ, можно сказать, в крови. Видно, что вы радуете за родной завод, хотите сделать его лучше. Меня как руководителя предприятия особенно радует, что все работники – и операторы, и линейные руководители – нацелены на безопасную работу. Инновации и безопасность – две обязательные составляющие современного производства.

Что ждет заводы в будущем? После вхождения «Башнефти» в периметр «Роснефти» был получен большой синергетический эффект за счет перераспределения сырьевых и продуктовых потоков. Теперь часть компонентов, которые мы производим на ЕНПЗ, используется другими заводами «Роснефти». В свою очередь, мы можем использовать в процессах присадки и катализаторы, которые производятся на предприятиях «Роснефти». У нас значительно расширились возможности по обмену опытом и технологиями.

Я уверен, вы почувствовали положительные изменения, была проиндексирована зарплата. В этом году у нас возрожден профсоюз – в него вошли 70% работников. Он обеспечивает обратную связь с коллективом. Кроме того, работники ЕНПЗ, которые выходят на пенсию, получили право на корпоративную пенсию «Роснефти».

Благодарю каждого работника за качественный труд и поздравляю вас и ваши семьи с наступающим Новым годом! Желаю вам крепкого здоровья, семейного благополучия и новых достижений! С праздником!

Директор филиала ПАО «АНК «Башнефть» «Башнефть-Уфанефтехим» Антон Зайцев

Фото: Слава Степанов

ВОПРОСЫ, КОТОРЫЕ ВОЛНУЮТ ВСЕХ

ПО ИТОГАМ ВСТРЕЧ РУКОВОДСТВА С СОВЕТАМИ ТРУДОВЫХ КОЛЛЕКТИВОВ

ВСТРЕЧАТЬСЯ ЛИЦОМ К ЛИЦУ С РУКОВОДСТВОМ, НАПРЯМУЮ ГОВОРИТЬ О ПРОБЛЕМАХ И СТАВИТЬ АКТУАЛЬНЫЕ ВОПРОСЫ – ЭТО ВАЖНЫЙ ЭЛЕМЕНТ ПОСТРОЕНИЯ ЭФФЕКТИВНОЙ РАБОТЫ В ЛЮБОМ КОЛЛЕКТИВЕ. ЧЕТЫРЕ ДНЯ, – 19, 20, 24 ОКТЯБРЯ И 2 НОЯБРЯ, ШЛА СЕРИЯ ВСТРЕЧ СОВЕТОВ ТРУДОВЫХ КОЛЛЕКТИВОВ С РУКОВОДСТВОМ ЕНПЗ. ПРЕДСЕДАТЕЛЕМ НА ВСЕХ ЗАСЕДАНИЯХ БЫЛ ДИРЕКТОР ФИЛИАЛА ПАО АНК «БАШНЕФТЬ» «БАШНЕФТЬ-УФАНЕФТЕХИМ» АНТОН ЗАЙЦЕВ. ВСЕГО НА ЗАСЕДАНИЯХ ПОБЫВАЛО 225 ЧЕЛОВЕК. В ЭТОЙ СТАТЬЕ МЫ ПОСТАРАЕМСЯ РАССКАЗАТЬ О ТОМ, КАКИЕ РЕШЕНИЯ БЫЛИ ОЗВУЧЕНЫ И КАКИЕ ИДЕИ ВЗЯТЫ В РАЗРАБОТКУ.

ПРИСУТСТВОВАЛИ:

Антон Владимирович Зайцев,
директор филиала

Илья Вячеславович Глухов,
директор по производству

Виктор Васильевич Тихонов,
директор по персоналу

Владимир Михайлович Поливенко,
начальник управления административного и социального обеспечения

Дмитрий Владимирович Поляков,
директор по ОТ, ПБ и экологии

Анатолий Алексеевич Воробьев,
начальник производственной площадки «Уфанефтехим»

Айрат Абдрашитович Нураев,
председатель первичной профсоюзной организации БН-Переработка

Евгений Владимирович Шамаров,
начальник отдела ОТ и З

Игорь Николаевич Клименко,
руководитель сектора охраны труда УНХ отдела охраны и здоровья

В начале каждой встречи проводили небольшой экскурс о том, какая работа ведется на предприятии в данный момент. Директор филиала Антон Зайцев рассказал об интеграции с ПАО НК «Роснефть», сложностях закупочных процедур, о процессе запуска БОС, довел информацию о состоянии и целях по промышленной безопасности и охране труда. Особенное внимание он уделил предотвращению производственного травматизма и предложил сообщать обо всех известных местах, где есть опасность получения травм. Обсудили итоги участия в конкурсах и соревнованиях, создание и работу первичной профсоюзной организации (ППО) на заводах. Председатель ППО Айрат Нураев подчеркнул, что по вопросам, касающимся транспорта, спортивных мероприятий, охраны труда, профкурорта, заключения договоров с фитнес-залами, можно обращаться в профсоюз. Виктор Тихонов отметил важность премирования персонала, обнаружившего пропуски нефтепродуктов. Анатолий Воробьев рассказал, что НК «Роснефть» выделила 30 млрд рублей для устранения предписаний Ростех-

надзора. Дмитрий Поляков довел информацию по ПБ и ОТ.

Самой интересной и актуальной была серия вопросов-ответов. Для удобства мы сгруппировали часто задаваемые вопросы по разделам.

Стимулирующие выплаты и денежные компенсации

Почему отсутствует поощрение для участников спортивных соревнований?

В.В. Тихонов: Поощряются только участники соревнований, организованных «Роснефтью». Участники остальных соревнований, к сожалению, за счет работодателя поощряться не могут.

Обязателен ли перевод заработной платы в ВБРР?

В.В. Тихонов: Всероссийский Банк Развития Регионов – банк партнер компании «Роснефть».

В 2017 году реализуется переход в зарплатный проект банка ВБРР работников ЕНПЗ.

Переход осуществляется на основании личного заявления

Работника на зарплатный счет в банке ВБРР.

Для корпоративных клиентов банк ВБРР предоставляет преимущественные льготные условия кредитования.

Охрана труда, промышленная безопасность и экология

Одежда СИЗ не пропускает воздух и не «дышит». Возможно ли заменить ее?

Е.В. Шамаров: Согласно директивному письму «Роснефти» ко всей спецодежде будут применены новые требования, по которым она будет огнестойкая, облегченная и будет пропускать воздух.

На установках цифровые рации выходят из строя, а сотовыми телефонами пользоваться нельзя. В результате этого в моменты сбоев персонал остается без связи.

.....
окончание на стр. 3

ВАКАНСИИ

ОТКРЫТЫЕ ВАКАНСИИ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕГО КОМПЛЕКСА

ДОЛЖНОСТЬ	ФИЛИАЛ	СТРУКТУРНОЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ	ТРЕБОВАНИЯ*
Оператор технологических установок 5 разряда	НОВОЙЛ	ГКП	П.1, П.2, П.5
	УНХ	ПАУ, Топливное производство	
Машинист компрессорных установок 5 разряда	НОВОЙЛ	ГКП	П.1, П.2, П.5
Специалист по смешению и отгрузке масел	УНХ	Отдел календарного планирования	П.2, П.3
Специалист	УНХ	Управление метрологии, ИТ и связи, Отдел ИТ и связи, Сектор АСУП (MES)	П.3, (УГНТУ ФАПП, УГАТУ ФИРТ)
Оператор товарный 4 разряда	УНХ	Товарное производство	П.1, П.5
	Новыйл	Масляное производство, товарное производство	
Ведущий инженер-технолог	УНХ	Проектный офис по строительству линий на установках производства серы	П.3, П.6, П.4

* Требования к соискателю:

1. Профильное техническое образование.
2. Опыт работы на производстве в рамках ЕНПЗ от 1 года.
3. Высшее профессиональное техническое образование.
4. Опыт работы по направлению профессиональной деятельности не менее 3-х лет.
5. Профессиональная подготовка, инструктажи, теоретическое и практическое обучение на рабочем месте по рабочей профессии оператор технологических установок/машинист технологических насосов/оператор товарный.
6. Опыт работы не менее 2-х лет на инженерных должностях в рамках ЕНПЗ. Высшее образование.

Резюме в формате Word направлять по адресу: avdoninaoyu@bashneft.ru с обязательным указанием интересующей вакансии.

ВОПРОСЫ, КОТОРЫЕ ВОЛНУЮТ ВСЕХ продолжение

И.В. Глухов: Поручаю О.А. Спирину рассмотреть возможность использования на установках аналоговых средств связи взамен цифровых радиостанций в связи с выходом их из строя из-за электромагнитного излучения.

Будут ли поставки отдельно подобранных ремней для касок?

Е.В. Шамаров: В 2015 и 2016 годах все защитные каски поставлялись и выдавались с подобранными ремнями. Отдельно ремни поставляться не будут.

Выдаваемая зимняя обувь (СИЗ) имеет очень скользкую подошву для перемещения внутри помещений.

Д.В. Поляков: Прошу сообщать о фактах, когда СИЗ является некачественным, в отдел охраны труда или через первичную профсоюзную организацию.

Выдаваемые защитные очки очень сильно подвержены механическому повреждению, в результате чего происходит сильное затирание защитных стекол.

Д.В. Поляков: Организована закупка защитных очков, у которых в комплекте будут защитные чехлы для очков и салфетки для протирания стекол очков.

Почему на производствах частично отсутствуют СИЗ?

Д.В. Поляков: Поставщик, с которым был заключен договор на поставку спецодежды, отказался от поставки, ввиду чего было инициировано заключение договора с другим поставщиком, что повлекло за собой задержку поставки. В ноябре-декабре поставка спецодежды будет в полном объеме.

Почему верхняя одежда выдавалась старого образца?

А.А. Нураев: При возникновении подобных фактов прошу

направлять информацию в цеховые профсоюзные организации. По вопросам охраны труда можно обращаться к специалисту по охране труда А.В. Лукьянову. С 2018 г. все СИЗы будут соответствовать новым требованиям. В ходе проверок были выявлены факты, когда при наличии у работника новых СИЗ работники использовали СИЗы старых образцов.

Где необходимо надевать защитные очки?

Е.В. Шамаров: Согласно регламентирующим документам, местами для обязательного ношения защитных очков и всех других СИЗ являются территории технологических установок, товарных парков и иных производственных объектов в пределах их границ.

Почему вредность отсутствует, а ношение противогаза обязательно?

Е.В. Шамаров: Ношение личного фильтрующего противогаза обязательно на всех производственных объектах, т.к. это обеспечивает безопасность и возможность покинуть опасную территорию в случае возникновения аварийной ситуации.

Штатное расписание

Возможно ли увеличения штата на установке ЭЛОУ-2,4,5 ПАО АНК «Башнефть» «Башнефть-Уфанефтехим»?

В.В. Тихонов: Процесс нормирования численности завершен. Вопрос увеличения штата на установке ЭЛОУ-2,4,5 «Уфанефтехим» взят на рассмотрение. Утверждение нового штатного расписания запланировано на июль 2018г.

ОТК-ЦЗЛ перевели на 12-часовой рабочий график. Планиру-



ется ли перевод других работников на данный график?

В.В. Тихонов: Перевод ОТК-ЦЗЛ осуществлен по стандарту «Роснефти». Для остальных производств перевод на 12-часовой график не планируется.

Будут ли разряды делиться на профстатусы?

В.В. Тихонов: С 1 июля 2018 г. планируется внедрение профстатусов.

Возможно ли молодым специалистам проходить стажировку на других производственных объектах?

В.В. Тихонов: Мы приветствуем желание молодых специалистов развиваться.

Данный вопрос принят в проработку.

Транспорт

Возможно ли изменить маршрут движения вахтовых автобусов и добавить Максиковку и Староалександровку?

А.А. Нураев: Данный вопрос принят на проработку. Вопросы по движению вахтовых автобусов необходимо выносить на рассмотрение через цеховые профсоюзные организации.

В связи с плохими погодными условиями и приближающейся зимой возможно ли организовать отправку вахтовых ав-

тобусов по наполненности, а не по времени?

В.М. Поливенко: Организация ООО «РН-Транспорт» была уведомлена о том, чтобы при наличии на остановке работников автобусы сразу же подъезжали и сажали персонал в автобус. На следующий год планируется установка 62-х остановочных павильонов.

На производственной площадке «Новойл» рядом с установкой 21-10-коксовая отсутствует остановка.

А.В. Зайцев: Поручаю В.М. Поливенко организовать пересмотр движения автобусов на территории производственной площадки «Новойл».

Отсутствуют навесы на остановочных пунктах производственной площадки «Новойл».

А.В. Зайцев: В 2018 году планируется возведение остановочных пунктов.

Ответы на другие популярные вопросы будут опубликованы в следующих номерах «Вестника ЕНПЗ» по мере проработки соответствующими службами. Мы обязательно затронем вопросы охраны труда и промышленной безопасности, обучения, детских садов и дополнений в коллективный договор.

Автор текста: И.Ф. Валеев
Фото: Анвар Абдрафиков

НАШЕЛ ПРОПУСК? ПОЛУЧИ ПРЕМИЮ!

ПРЕМИЯ ЗА ПРОПУСК



ЗА ОПЕРАТИВНО НАЙДЕННЫЕ ПРОПУСКИ В ОКТЯБРЕ И НОЯБРЕ БЫЛО РЕШЕНО ПРЕМИРОВАТЬ:

оператора технологических установок 4 разряда установки 21-10 коксовая топливного производства «Новойл» **Халилова Ирека Фидаилевича;**

оператора технологических установок 5 разряда установки гидроочистки дизельного то-

плива 24/5 газокаталитического производства «Уфанефтехима»

Осипову Татьяну Витальевну; оператора технологических установок 5 разряда установки гидроочистки дизельного топлива 24/5 газокаталитического производства «Уфанефтехима»

Сандакова Сергея Анатольевича;

оператора технологических установок 5 разряда установки каталитического крекинга 1-А/1М газокаталитического производства «Уфанефтехима» **Низамутдинова Ильдара Масгутовича.**

СПОЛЛИНГ ОКУПИЛСЯ СРАЗУ ПОСЛЕ ВНЕДРЕНИЯ

ИННОВАЦИИ

СОКРАТИТЬ МЕЖРЕМОНТНЫЙ ПЕРИОД И УМЕНЬШИТЬ ВРЕМЯ ПРОСТОЯ УСТАНОВКИ – ЭТО ТО, К ЧЕМУ ВСЕГДА СТРЕМЯТСЯ НА ПРОИЗВОДСТВЕ. КАЖДЫЙ ЧАС ПРОСТОЯ СКАЗЫВАЕТСЯ НА ПРИБЫЛИ.

В октябре 2017 года на установке замедленного коксования (УЗК) успешно провели процедуру споллинга. Новая технология помогла очистить змеевики от кокса, не прерывая производственный процесс. Учитывая высокую маржинальность установки, полученный экономический эффект от внедрения уже окупил понесенные затраты после первого проведения.



Дополнительный инструмент, появившийся в руках производства, позволяет сделать вывод об успешном внедрении процедуры споллинга и рекомендовать его как лучшую практику для реализации на нефтеперерабатывающих заводах ПАО НК «Роснефть».

Почему нужна чистка?

Установка замедленного коксования на производственной площадке «Уфанефтехим» начала работу в 2009 году. При «замедленном» коксовании формирование кокса в трубчатой печи необходимо минимизировать, сместив процесс в так называемые «коксовые камеры». В случае, если замедление идет неэффективно, на внутренних поверхностях змеевиков печи нарастают отложения кокса с низкой теплопроводностью, а значит, для реакции требуется все более интенсивный нагрев. Образуется порочный круг: интенсивный нагрев увеличивает отложения кокса, а специфика процесса, и нарастание кокса на змеевиках растет в геометрической прогрессии, что в конечном итоге приводит к остановке печи для чистки.

Как чистили печи раньше?

Основным элементом установки являются современные технологические печи компании Foster Wheeler. За годы эксплуатации производством достигнут шестимесячный пробег между остановками печей на чистку змее-

виков от отложений. Для процесса традиционной чистки печь останавливается, выполняются подготовительные мероприятия, в том числе газоопасные работы, проводятся ремонтные работы по гидромеханической чистке с привлечением внешних подрядчиков, затем производится запуск печей и вывод на нормальный технологический режим. Суммарно процедура чистки занимает от 4 до 6 суток.

Потерянная выгода

Учитывая низкую стоимость темных нефтепродуктов, установки замедленного коксования являются одними из наиболее маржинальных объектов нефтепереработки. Помимо прямых экономических потерь от простоя возникают трудности со своевременной доступностью специализированных подрядных организацией, что влияет на безопасность эксплуатации, снижает энергоэффективность, увеличивает риск возникновения нештатных ситуаций, вплоть до аварийных.

Что такое споллинг?

Технология раскоксовывания змеевиков, так называемая процедура «споллинга» (от англ. *spall* – дробить, разбивать), была разработана международным лицензиаром процесса с многолетним опытом работы

Уникальность данного метода заключается в том, что во время очистки одного трубопровода, другие остаются в работе. Данная технология позволяет не прерывать производственный процесс, тогда как распространенные способы обслуживания змеевиков предполагает полную остановку печи для паровоздушного выжига или гидромеханической очистки.

в области проектирования и монтажа оборудования для нефтегазовой промышленности, компанией Foster Wheeler. Очистка змеевиков от кокса при споллинге достигается в результате шокового термического воздействия на печные трубы. При этом из-за различных способностей металла и пристеночного кокса расширяться под воздействием температуры происходит растрескивание и скалывание кокса от стенки трубопровода. Отслоившийся кокс поступает в коксовую камеру, завершая, таким образом, процесс очистки змеевиков.

Как прошли испытания на УЗК?

Запуск системы споллинга был выполнен в октябре 2017 года. Работа была инициирована Отделом оценки перспективных

проектов. Они же разработали процедуру, выполняли координацию проекта до его завершения. От производства нужно отметить персонал установки и отдельно проактивность начальника топливного производства И. А. Шадрина, которые были открыты к внедрению новой технологии, понимая риски процедуры и эффект от ее внедрения. Во время пуско-наладочных работ привлекался один из операторов процедуры Джек Бакли,

По результатам опытно-промышленных испытаний системы споллинга снижение производительности печи составило 72 часа, что эквивалентно 36 часам полного простоя. Гидромеханическая чистка потребовала бы полностью остановить печь на 108 часов.

который вселил дополнительную уверенность в успехе. Также необходимо отметить особую помощь представителей компании ПАО «НК «Роснефть», которые в круглосуточном режиме находились на установке.

Авторы: начальник ООПП
А.Р. Галиакбаров,
и.о. директора
по технологии Т.К. Ветрова
Фото: Николай Крицкий

ПЕРВЫЙ КАПРЕМОНТ УСКА-РОСК ПРОШЕЛ НА ОТЛИЧНО

ДЛЯ БЕЗОПАСНОЙ И ЭФФЕКТИВНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ ВСЕМ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИМ УСТАНОВКАМ ТРЕБУЕТСЯ СВОЕВРЕМЕННАЯ ЧИСТКА, ПЛАНОВО-ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЙ РЕМОНТ, ТЕХНИЧЕСКОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И ВОССТАНОВЛЕНИЕ РАБОТОСПОСОБНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ И ТРУБОПРОВОДОВ. ПЕРВЫЙ КАПИТАЛЬНЫЙ РЕМОНТ ДЛЯ УСТАНОВКИ – ЭТО ВАЖНОЕ СОБЫТИЕ, В ПЕРИОД ПРОВЕДЕНИЯ КОТОРОГО ВЫЯВЛЯЕТСЯ В ПЕРВУЮ ОЧЕРЕДЬ ОБОРУДОВАНИЕ, ПОДВЕРГШЕЕСЯ КОРРОЗИИ В БОЛЬШЕЙ СТЕПЕНИ, БЛАГОДАРЯ ЧЕМУ МОЖНО ПОСТРОИТЬ ИЛИ СКОРРЕКТИРОВАТЬ ПЛАНЫ НА БУДУЩИЕ ПЛАНОВО-ПРЕДУПРЕДИТЕЛЬНЫЕ РЕМОНТЫ.



Новые УСКА-РОСК на Новойле отработали первые четыре года и, согласно плановых сроков, были остановлены для проведения капитального ремонта. Невозможно сказать, что все это время установки, работающие «на кислоте», сохранились в первозданном виде. Текущие ремонты проводились активно.

Подготовка к капитальному ремонту началась еще в первом полугодии 2016 года. Сотрудниками производства были подготовлены ведомости работ и созданы заявки на материально-технические ресурсы. На основании составленных ведомостей Блок директора по ремонту и надежности составил сметы и разработал графики проведения ремонтов. Затем отдел организации закупок Блока директора по управлению системой снабжения провел закупочные процедуры на поставку материально-технических ресурсов и определение подрядчика для выполнения ремонтных работ.

Весной 2017 года Департаментом по нефтепереработке была обозначена целевая программа Роснефти по стилископированию трубопроводов. В кратчайшие сроки специалистами всех служб производственной площадки была подготовлена дополнительная документация,

что позволило выполнить данные работы в период капитального ремонта.

Согласно графику, 17 октября 2017 была начата остановка УСКА, а 20 октября – РОСК. Координацией всех процессов проведения ремонта установок занимались управление Главного механика и отдел капитальных ремонтов. Все оборудование было подготовлено и передано подрядной организации для проведения ремонтных работ 21 и 24 октября соответственно. Несмотря на то, что основные работы производились подрядчиками с продленным днем и в выходные дни, сотрудники производства не оставили родные установки, и практически круглые сутки активно участвовали в процессе ремонта.

Каждый работник завода, даже с небольшим стажем, знает, что капитальный ремонт установки – самый тревожный и напряженный период, требующий больших трудозатрат от всех сотрудников, начиная с оператора и заканчивая начальником производства.

Не остались в стороне и специалисты отдела технадзора. Благодаря им были выполнены значительные работы по ревизии оборудования и трубопроводов, обеспечивающих соблюдение нормативных требований правил промышленной безо-

пасности. В результате данной работы выявленные дефекты устранили в период проведения ремонта, а также были определены потенциально опасные места для мониторинга в процессе эксплуатации установок.

Ход ремонта прокомментировал *начальник установки РОСК Азамат Мурзабаев*: «Для установки РОСК это первый капитальный ремонт. Во время ремонта установки были выполнены следующие работы: чистка котла-утилизатора, чистка и ремонт теплообменного оборудования, ремонт трубопроводов, чистка и ремонт трубы рассеивания, чистка фильтров, перегрузка для просеивания катализатора, ремонт изоляции реактора, ревизия и ремонт внутренних устройств электростатического осадителя, ревизия и ремонт динамического оборудования, ревизия и ремонт запорно-регулирующей арматуры. Произведено изменение трассировки трубопровода сероводородного газа с установки ЛЧ-24/7 на установку РОСК в соответствии с мероприятиями, установленными HAZOP. С процедурой перегрузки катализатора мы сталкиваемся каждые три месяца, это рутинная операция. В период перегрузки катализатора дополнительно проводятся работы по ревизии, поддержанию оборудования и трубопро-

водов в исправном состоянии и замене физически изношенного оборудования».

Ход ремонта прокомментировал начальник установки СКА Дмитрий Великжанин: «Для установки СКА это первый капитальный ремонт. Во время ремонта установки были выполнены следующие работы: чистка и ремонт теплообменного оборудования, емкостей, ребойлеров, ремонт трубопроводов, ревизия и ремонт запорно-регулирующей арматуры. Для безопасного отбора проб серной кислоты смонтированы пробоотборные устройства для кислоты, рекомендованные лицензиаром проекта компанией Dupont. Для повышения качества контроля за технологическим режимом контакторного блока смонтированы: дублирующие уровнеметры прямого действия и приборы контроля состояния эмульсии в зоне реакции».

В период капитального ремонта установок все службы работали слаженно и справились с поставленной задачей, обеспечив начало технологических операций по пуску и выводу установок СКА и РОСК на технологический режим с 3 и 7 ноября соответственно.

Автор текста:
Нурия Мухаметдинова
Фото: Алексей Тулинов

«ОТ РЕАЛИЗАЦИИ ДО ВНЕДРЕНИЯ» В МГУ

С 31 ОКТЯБРЯ ПО 1 НОЯБРЯ 2017 В ГОРОДЕ МОСКВЕ НА БАЗЕ МГУ ИМЕНИ М.В. ЛОМОНОСОВА ПРОШЛА ДВЕНАДЦАТАЯ МЕЖРЕГИОНАЛЬНАЯ НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ КОНФЕРЕНЦИЯ МОЛОДЫХ СПЕЦИАЛИСТОВ ПАО НК «РОСНЕФТЬ». ВСЕГО В МЕРОПРИЯТИИ ПРИНЯЛИ УЧАСТИЕ 320 МОЛОДЫХ СПЕЦИАЛИСТОВ, ПРЕДСТАВЛЯЮЩИХ 64 ДОЧЕРНИХ ОБЩЕСТВА КОМПАНИИ.



Цель конференции: вовлечение молодых специалистов Компании в инновационную исследовательскую и проектную деятельность, развитие их профессиональных компетенций, привлечение к решению современных производственных задач, выявление молодежи с высоким потенциалом.

Межрегиональный этап – это финал научно-технической конференции. Чтобы попасть на

него, нужно преодолеть региональный этап, проходящий на базе дочерних обществ, и курсовой этап, где проходит контрольный отбор лучших работ для финала.

Блок нефтепереработки ПАО «АНК «Башнефть» на конференции представляли работники филиала «Башнефть-Уфанефтехим»: ведущий специалист отдела обучения и развития персонала Ильяс Нуркаев с работой

«Интерактивный информационный комплекс» и ведущий экономист планово-экономического отдела Ильдар Загитов с работой «Оптимизационная модель покупки природного газа для нужд НПЗ».

Торжественное открытие конференции состоялось 31 октября. Перед учеными выступили топ-менеджеры и руководители группы компаний. После получения на-

путственных слов участников распределили по шестнадцати тематическим секциям, от геологии месторождений до труда, юриспруденции и работы с персоналом.

Доклад Ильдара Загитова прошел в секции «Экономика, финансы». По результатам выступления председатель жюри секции выразил ему благодарность за интересный и актуальный проект. Ильяс Нуркаев выступал в самой многочисленной секции (27 работ) «Экология, промышленная безопасность, охрана труда», председателем жюри которого был Вице-президент по промышленной безопасности, охране труда и экологии Кристоф Неринг. После подведения итогов наградили победителей, призеров и номинантов. Радостным событием стала победа Ильяса Нуркаева в номинации «От реализации до внедрения» в своей секции.

Автор текста и фото
Ильяс Нуркаев

НЕФТЯНИКИ НЫРЯЮТ И ВЫИГРЫВАЮТ

ЗАВЕРШИЛИСЬ ТРАДИЦИОННЫЕ ЕЖЕГОДНЫЕ СОРЕВНОВАНИЯ ПО ПЛАВАНИЮ СРЕДИ СОТРУДНИКОВ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩИХ ЗАВОДОВ И ООО «БАШНЕФТЬ-СЕРВИС НПЗ». В ТУРНИРЕ ПРИНЯЛО УЧАСТИЕ БОЛЕЕ 70 ЧЕЛОВЕК.

25 ноября 2017 в бассейне «Нефтяник» собрались все заводчане, которые любят плавание. В номинации «женщины до 40 лет» участие приняла только Наталья Тулиева, представлявшая товарное производство «Новойл». В номинации «женщины старше 40 лет» места распределились следующим образом: первое – у Ольги Буслаевой, Блок директора по персоналу; второе – у Ларисы Мухамедьяровой, масляное производство «Новойл». Замыкает тройку лидеров Гульфия Насырова, представлявшая ООО



«Башнефть-Сервис НПЗ». В номинации «мужчины до 40 лет» первое место у Андрея Соколова, газокаталитическое производство УНПЗ; второе – Илья Аносов, Блок директора по ОТ, ПБ и Экологии; третье – Иван Мелентьев, газокаталитическое производство Новойл. В номинации «мужчины старше 40 лет» золото у Владислава Роди-

чева, Блок директора по ОТ, ПБ и Экологии. Юрий Черво принес топливному производству Новойл серебро, а Анвар Гаитов для ООО «Башнефть-Сервис НПЗ» – бронзу. После личного первенства прошла эстафета для 13 команд производств. По итогам двух заплывов места в командном первенстве распределились следующим образом:



1. Газокаталитическое производство УНПЗ;

2. ООО «Башнефть-Сервис НПЗ»;

3. Газокаталитическое производство «Новойл».

Автор: Нурия Мухаметдинова
Фото: Марина Максимова

ВЕСЬ ПЬЕДЕСТАЛ КУБКА ПО МИНИ-ФУТБОЛУ У РАБОТНИКОВ ПП «УФАНЕФТЕХИМА»

СПОРТ

ЧЕТЫРЕ НЕДЕЛИ, 17 КОМАНД, ТРИ ЗАВОДА: ФИНАЛ ОТКРЫТОГО КУБКА ЕНПЗ ПО МИНИ-ФУТБОЛУ СТАЛ САМЫМ ОЖИДАЕМЫМ СОБЫТИЕМ ДЛЯ ВСЕХ ЛЮБИТЕЛЕЙ СПОРТА. 5 НОЯБРЯ ИНТРИГА ЗАВЕРШИЛАСЬ БЕЗОГОВОРЧНОЙ ПОБЕДОЙ СОТРУДНИКОВ «УФАНЕФТЕХИМА». НО ТЕ, КТО СЧИТАЮТ, ЧТО ПОБЕДА ДОСТАЛАСЬ ИМ БЕЗ ТРУДА, ОЧЕНЬ ОШИБАЮТСЯ.



За призы боролись 17 команд структурных подразделений филиалов «Уфанефтехим», «Новойл» и «УНПЗ» и ООО «Сервис НПЗ». В финальную часть соревнований пробились три представителя завода «Уфанефтехим» и прошлогодний обладатель Кубка – масляное производство «Новойл». В первом полуфинале игроки команды газокаталитического производства «Уфанефтехим»

не смогли оказать достойного сопротивления коллегам из топливного производства «Уфанефтехим». Итог – 7:1. Во втором полуфинале встретились прошлогодние финалисты – масляное производство «Новойл» и товарное производство «Уфанефтехим». Основное время закончилось вничью – 3:3, а в серии пенальти удача сопутствовала представителям «Уфанефтехим» – 3:2.

Масляное производство «Новойл», ослабленное многочисленными травмами, билось за третье место с командой газокаталитического производства «Уфанефтехим». Ничья – 4:4. Травма вратаря не позволила масляному производству «Новойл» выиграть серию пенальти. В итоге обидный проигрыш 1:2. В финале, поймав кураж, товарное производство «Уфанефтехим» не оставило шансов

игрокам топливного производства: 8:2.

Пьедестал разделили команды производств «Уфанефтехим»: газокаталитическому производству досталась бронза, топливному – серебро, а товарному – золото. Поздравляем всех участников, болельщиков и руководителей команд.

Автор текста: Юрий Довженко
Фото: Артур Салимов

РЕГБИ С КАДЕТАМИ



САМОЕ ВАЖНОЕ В РЕГБИ – ЭТО КОМАНДНЫЙ ДУХ, ДРУЖБА И ПОДДЕРЖКА. ПОЭТОМУ РЕГБИСТЫ ИЗ КЛУБА «БАШНЕФТЬ» РАБОТАЮТ С ТРУДНЫМИ ПОДРОСТКАМИ, ПРЕПОДАЮТ ОСНОВЫ ИГРЫ В ШКОЛАХ И ВОВЛЕКАЮТ В СПОРТ МОЛОДЕЖЬ. 15 НОЯБРЯ КЛУБ, В СОСТАВЕ КОТОРОГО СОТРУДНИКИ ФИЛИАЛОВ «УФАНЕФТЕХИМ», «НОВОЙЛ» И «УНПЗ», ПОСЕТИЛ УФИМСКИЙ КАДЕТСКИЙ КОРПУС.

Не успели регбисты переодеться, как на пороге раздевалки стояли трое кадетов, которым не терпелось попробовать себя в новом виде спорта. Это и понятно, неизведанное всегда привлекает. Но перед началом практических упражнений нужно было провести небольшую теоретическую подготовку и узнать о философии игры. В актовом зале первым слово взял полковник Салават Якупов, начальник Уфимского кадетского корпуса. Он призвал ребят больше внимания уделять спорту, хорошо учиться и кратко перечислил основные успехи кадетов. Спортсмены ярко и эмоционально рассказали, почему они выбрали регби, о том, чем для каждого

является регбийная семья и о своем отношении к спорту в целом.

Долгожданная практика проходила в два этапа – сначала отработка первоначальных навыков, потом игра. Кадеты вышли на поле с большим интересом. Отработав схватку, захваты, игру в пас, приступили к самой игре. Поделившись на две команды, провели игру, приближенную к настоящим правилам. Конечно, ребят часто захватывали эмоции, и, хотя большую часть времени они просто бегали за мячом всей толпой, смысл правил и дух игры кадеты понимали. Кроме прочего, по опыту можно сказать, что в целом кадеты более дисциплинированы,



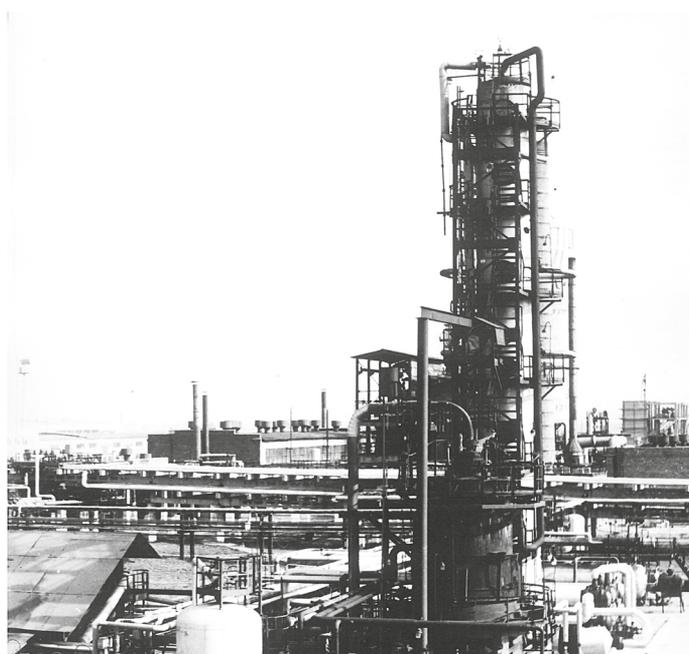
чем обычные школьники. Поэтому встреча была с прицелом на будущее – участники регбийного клуба надеются, что кадеты пополнят ряды любимой команды. Встречи могут стать

регулярными, чтобы привить страсть к игре и верность регбийным традициям.

Автор текста: Александр Магилат
Фото: Дмитрий Михайлов

«СЛЕЗЫ РАЗОЧАРОВАНИЯ, А НЕ БЕНЗИН...»

ЗАВЕРШИЛИСЬ ПРАЗДНОВАНИЯ В ЧЕСТЬ 60-ЛЕТИЯ «УФАНЕФТЕХИМА». НА СЛЕДУЮЩИЙ ГОД НАС ЖДЕТ ЕЩЕ БОЛЕЕ МАСШТАБНОЕ СОБЫТИЕ. ПИОНЕРУ ГЛУБОКОЙ ПЕРЕРАБОТКИ СЕРНИСТОЙ НЕФТИ, ЗАВОДУ «УНПЗ» ИСПОЛНИТСЯ 80 ЛЕТ. В ИЮНЕ 1938 ГОДА ОФИЦИАЛЬНО БЫЛА ПРОИЗВЕДЕНА ПЕРВАЯ ПАРТИЯ ПРОДУКЦИИ НА УФИМСКОМ КРЕКИНГ-ЗАВОДЕ, КОТОРЫЙ ПОЗЖЕ СТАЛ НАЗЫВАТЬСЯ УФИМСКИМ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩИМ. НО ЭТО ЛИШЬ ЧАСТЬ ИСТОРИИ. О ТОМ, КАК СДАВАЛИСЬ ПЕРВЫЕ ОБЪЕКТЫ, СОХРАНИЛИСЬ ЛИШЬ АРХИВНЫЕ ДАННЫЕ. СРОКИ ВВОДА НЕ РАЗ ПЕРЕНОСИЛИСЬ, ВЫЯВЛЕНИЮ НЕДОСТАТКОВ НА АВТ-1 И УСКОРЕНИЮ ИХ ИСПРАВЛЕНИЯ ПОМОГ СЛУЧАЙ.



Один за другим обнаруживались пропуски, неправильное подключение приборов. Подошла утренняя смена, прибыли монтажники, помогать осталась бригада, отстоявшая ночную вахту. Два дня, сменяя друг друга лишь на обед, монтажники, обслуживающий персонал устраняли выявленные дефекты.

Сроки между началом строительства и введения объектов Уфимского НПЗ в действие были сильно ограничены. Проектные и строительные работы приходилось вести одновременно. Осенью 1935 года по Белой стало прибывать первое оборудование строящегося завода. Первая очередь должна была вступить в строй через год после начала строительства – в 1936 г., но сроки постоянно переносились. Пуск установок АВТ-1 и риформинга (закупленных у американской фирмы «Алко») предусматривался не позднее 1 ноября 1936 г. Помешала этому сильная задержка при строительстве электроцентрали. Когда всем стало очевидным, что ТЭЦ к планируемому моменту пуска предприятия не будет готова, было предложено построить временную котельную, а электроэнергию брать на Уфимской ЦЭС. К концу года

линия электропередачи соединила ЦЭС с заводом.

О событиях, произошедших в ночь с 31 декабря 1936 г. на 1 января 1937 г., писал в своих воспоминаниях Юрий Богословский (репрессирован в июле 1936 года, расстрелян в январе 1937 года). Стоял мороз, температура упала до минус 38 градусов. Единственный сырьевой резервуар «десятитысячник» начал давать трещину в нижнем поясе. В резервуаре находилось 3500 тонн нефти. Перевыпустить нефть из резервуара было некуда. Сырьевой резервуар дал еще одну трещину в нижнем поясе, могло образоваться своеобразное окно, нарушающее целостность емкости. Возникла реальная угроза аварии.

Чтобы ее избежать, оставалась единственная возможность нормально удалить нефть из резервуара – пустить установку АВТ-1, на которой еще не за-

вершились подготовительные работы, и отработать нефтяное сырье. В ночь на 7 января 1937 г. начались работы по недопущению аварии. АВТ-1 пустили в действие. Приняли нефть, постепенно повышая уровень колонны К-1, начали холодную циркуляцию, подняли давление в системе. К утру циркуляцию остановили и стали тщательно осматривать схему. Пропустил фланец теплообменника промежуточной фракции, в ящике остатковых холодильников обнаружили нефть...

Когда холодная циркуляция показала работоспособность схемы, к обеду 10 января зажгли форсунки атмосферной части печи, стали нагревать нефть. К вечеру был получен первый бензин прямойгонки. Как позже вспоминали ветераны: «Бензин наш получился черным. Так себе, слезы разочарования, а не бензин...». Фактическое время перегонки составило 73 часа. В течении остальных 287 часов установка стояла на циркуляции из-за аварий на трубопроводах, в узлах, колодцах, обвязке и люках резервуаров вследствие пробивания асбестовых прокладок (должны были быть асбесто-

алюминиевыми или клингеритовыми), перекосов и течи в стыках. Тем не менее, полученные нефтепродукты были использованы на стройке в качестве моторного и печного топлива.

Всего было переработано около 3000 тонн нефти. С 5 по 14 января было получено 400 тонн бензина с концом кипения 185 °С, и обработано щелочью (содержание серы в бензине 0,3-0,4%), мазута – 2400 тонн. Таким образом, вынужденно организованный пуск АВТ-1 стал пробным, который позволил выявить недоделки и недочеты в системе прямой перегонки. Для устранения обнаруженных дефектов, выполнения недостающих строительно-монтажных работ и пуска АВТ-1 в эксплуатацию понадобилось больше года.

Сайфуллин
Салават Рашитович
Совет ветеранов ПАО АНК
«Башнефть»