

ТЕМА НОМЕРА

ЧИТАЙТЕ В ЭТОМ НОМЕРЕ



Подготовка пробы для экспериментальных работ со стабильным конденсатом в центральной заводской лаборатории Сургутского ЗСК. Слева направо: Антон Стуков, Сергей Иванов, Галина Валова

ЛУЧШИЕ ИДЕИ – НА БЛАГО ПРОИЗВОДСТВА

О том, как проходили отборочные туры конкурса на звание лучшего рационализатора на уровне Общества, **ЧИТАЙТЕ НА СТР. 3**



ОБЩЕСТВО «ГАЗПРОМ ПЕРЕРАБОТКА» РАСШИРЯЕТ ГЕОГРАФИЮ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ ТОВАРНОЙ ПРОДУКЦИИ

В мае товарную продукцию Сургутского ЗСК наряду с российскими получили потребители ряда зарубежных стран. Новые экспортные направления разработали специалисты ООО «Газпром экспорт» в связи с падением спроса на внутреннем рынке в условиях пандемии коронавируса. **СТР. 4**

ВСЕ НАЧИНАЕТСЯ С ИДЕИ

В 2019 году экономический эффект от использования рационализаторских предложений в Обществе «Газпром переработка» составил более 20 млн рублей, было использовано порядка 200 разработок, количество авторов, подавших рационализаторские предложения, превысило 500 человек. Экономический эффект от использования объектов патентного права (патенты) составил 16 млн руб.

Начиная со слов, музыки, изображений, которые оказывают на нас эстетическое воздействие, до великолепного произведения искусства, от велосипеда до ракетного топлива, от микрочипа до мобильного телефона – все начинается с идеи. Огромное количество идей возникает у каждого из нас ежедневно, но лишь немногие используют их как исходный материал для будущих изобретений, технологий. Эти люди – рационализаторы и изобретатели, их творческая мысль направлена на поиск решений, позволяющих выполнять поставленные задачи с наименьшими затратами трудовых и прочих ресурсов.

Ежегодно творческие идеи, оформленные в рационализаторские и изобретательские предложения, в Обществе «Газпром переработка» исчисляются сотнями. А экономический эффект от их внедрения – миллионами рублей.

Для развития и повышения престижа рационализаторской деятельности в ПАО «Газпром» в 2016 году учредили конкурс «Лучший молодой рационализатор» среди молодежи дочерних обществ и организаций. Конкурс проводится раз в два года.

В Обществе «Газпром переработка» ведется работа по каждому из этих направлений. Организацию, контроль и методологическую поддержку творческой инженерной деятельности осуществляет отдел инновационного развития Инженерно-технического центра администрации компании, а в филиалах – технические службы, в которых выполнение указанных функций закреплено за ответственными специалистами.

Накануне Дня изобретателя и рационализатора мы озвучиваем итоги первого этапа конкурса «Лучший молодой рационализатор» ПАО «Газпром» за 2018–2019 гг., который

проводится на базе дочерних обществ. Победители первого тура автоматически проходят в финал, о результатах которого мы обязательно сообщим на страницах нашего издания.

Победителем стал Антон Стуков, главный технолог Сургутского ЗСК. За отчетный период использование его рационализаторских предложений, созданных в соавторстве с другими работниками завода, позволило оптимизировать работу технологического оборудования, сократить сроки подготовки установок к проведению ремонтных работ, увеличить выработку товарной продукции, снизить затраты на материально-технические ресурсы.

Наибольший вклад в общий успех победителя внес способ производства товарного конденсата газового стабильного (ГКС) на Сургутском ЗСК в весенне-осенний период года. Способ заключается в подборе современными методами измерения вязкости дозировки депрессорно-диспергирующих присадок, обеспечивающих подвижность ГКС при сливе в зимний период в зависимости от температуры окружающего воздуха. Предложение позволило получить эффект от экономии применяемых присадок более 20,7 млн рублей в год.

Второе место в конкурсе молодых рационализаторов также занял представитель Сургутского завода – Николай Кондаков, инженер цеха автоматизированных систем управления технологическими процессами. Использование его рационализаторских предложений, созданных в соавторстве с коллегами, позволило обеспечить контроль и мониторинг технологических процессов, а также снизить риск возникновения нештатных ситуаций.

Одно из его предложений по внедрению системы визуализации входящих звонков на номер экстренной медицинской помощи завода дает возможность персоналу здравпункта

в кратчайшие сроки определить место нахождения пострадавшего, когда он по разным причинам не может сделать этого сам. Разработка играет ключевую роль в спасении жизни человека. Экономический эффект от использования данной системы составил более 700 тыс. рублей.

Замыкает конкурсную тройку лидеров Сергей Бойков, инженер 1-й категории службы связи Оренбургского ГПЗ: он также является автором нескольких разработок, одна из которых получила высокую оценку конкурсной комиссии. Предложение связано с усовершенствованием диагностики и мониторинга автоматизированной локальной системы оповещения при чрезвычайных ситуациях, которая была установлена на предприятии в 2014 году. Если раньше, чтобы своевременно обнаружить неполадки в ее работе, специалист должен был постоянно следить за показателями на мониторе, то теперь этого не требуется: система сама сообщает о неполадке.

Марина ЧУРИЛОВА

Редакция газеты поздравляет всех рационализаторов и изобретателей Общества «Газпром переработка» с профессиональным праздником и желает новых конструктивных идей и их удачного воплощения. Творческая инженерная мысль – это образ жизни, ее философия, многогранный мир, существующий по своим законам и правилам, но вместе с тем открытый для каждого из нас. В следующих материалах мы обязательно расскажем о том, как этот мир устроен в подразделениях нашей компании, и, может быть, чей-то опыт окажется полезным для всех.

В продолжение темы – итоги отборочных конкурсов в филиалах – на стр. 3.



РАБОЧАЯ ВСТРЕЧА НА ОМСКОМ ЗАВОДЕ СМАЗОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Служба внедрения интегрированной системы менеджмента разработала Программу внедрения инструментов бережливого производства на объектах переработки углеводородного сырья. Пилотными объектами были выбраны администрация Общества и Астраханский ГПЗ. **СТР. 5**



НЕДЕТСКИЙ ВЗГЛЯД НА ВОЙНУ

Более сотни детей работников Общества «Газпром переработка» приняли участие в конкурсе рисунков, посвященных 75-летию Победы в Великой Отечественной войне. О подвигах прабабушек и прадедушек, сценах сражений, мирном небе и многом другом. **СТР. 8**



ГАЗОСНАБЖАЮЩАЯ СТЕПЬ

В этом году Астраханский газоперерабатывающий завод отметил свой юбилей. Этому событию уже был посвящен ряд публикаций в нашей газете. Продолжает эту череду интервью генерального директора ООО «Газпром переработка» Марата Гараева журналу «Коммерсант», которое в основном посвящено именно этому филиалу Общества.

Два года назад «Газпром переработка» переехала на правый берег Невы и сегодня с Выборгской стороны Петербурга управляет девятью крупнейшими перерабатывающими комплексами на территории пяти субъектов Российской Федерации и занимается транспортировкой жидких углеводородов в Западной Сибири. В 2019 году компанией переработано 38 млрд кубометров газа и 20 млн тонн жидкого углеводородного сырья. Ежегодно компания пополняет бюджеты разных уровней на более чем 60 млрд рублей. В год 35-летия Астраханского ГПЗ Екатерина Загвоздкина беседовала с генеральным директором ООО «Газпром переработка» Маратом Гараевым.



– Марат Марселевич, каковы основные результаты 2019 года и как идет реализация инвестпроектов?

– Производственный 2019 год компания впервые завершила в составе семи филиалов, выполнив все взятые производственные обязательства по переработке углеводородного сырья и выпуску готовой продукции. Это завод по подготовке конденсата к транспорту в Новом Уренгое, завод по стабилизации конденсата имени В.С. Черномырдина в Сургуте, Сосногорский газоперерабатывающий завод в Республике Коми, два завода в Оренбурге – газоперерабатывающий и гелиевый, газоперерабатывающий завод в Астрахани и три завода в составе ООО «Газпром нефтехим Салават» – нефтеперерабатывающий, газохимический и нефтехимический завод «Мономер». Кроме того, «Газпром переработка» является учредителем ООО «Газпром переработка Благовещенск» – инвестора и заказчика проекта строительства Амурского газоперерабатывающего завода проектной мощностью 42 млрд куб. м природного газа в год по переработке. В компании реализуются инвестиционные проекты ПАО «Газпром», в том числе масштабная программа строительства новых и модернизации действующих производственных мощностей на основе современных и экологически чистых технологий на базе крупнейшего нефтехимического комплекса России – «Газпром нефтехим Салават». Новый комплекс каталитического крекинга позволит снизить количество темных нефтепродуктов, заместив его дополнительным количеством автомобильных бензинов класса 5, и по мощности в два раза превосходит действующие установки. Этот проект для Салавата – крупнейший за последние 30 лет. Ряд инвестпроектов направлен на развитие перерабатывающего комплекса Западной Сибири. Ввод новых объектов позволит «Газпрому» нарастить добычу дополнительных объемов газа и газового конденсата ачимовских залежей Уренгойского месторождения, увеличит объем переработки сырья на заводе в Новом Уренгое более чем на 30% – до 16 млн тонн в год.

– Что изменилось с приходом в область Астраханского газоперерабатывающего завода, который в этом году отмечает юбилейную дату?

– 35 лет назад территория, славившаяся рыбными запасами и сельскохозяйственной продукцией, получила новый статус – стала нефтегазовым краем. На сегодняшний день нефтегазовый сектор является ключевым фактором роста астраханской экономики.

Строительство газоперерабатывающего завода – самого крупного на юге России – началось в безводной Аксарайской степи в конце 1981 года, после открытия Астраханского газоконденсатного месторождения. Завод строился для переработки пластового газа с получением товарных продуктов, в том числе технической серы. Ранее вся сера для нужд народного хозяйства СССР поставлялась из-за рубежа. В 1986 году уникальный газохимический комплекс был введен в эксплуатацию. Сегодня Астраханский ГПЗ – самое крупное предприятие своего профиля на юге страны – занимает лидирующие позиции по производству и переработке газа, обеспечивая бесперебойную работу единой системы газоснабжения России. Завод является основным источником газоснабжения для Астрахани, Астраханской области, Республики Калмыкии, республик Северного Кавказа.

Проектная мощность завода по переработке составляет 12 млрд кубометров сырьевого газа и 4,1 млн тонн нестабильного газового конденсата. На предприятии производится широкий спектр товарной продукции, соответствующей действующим российским и международным стандартам качества, – газ горючий природный, сера техническая, стабильный конденсат, неэтилированные бензины, дизельное топливо, мазут, сжиженные углеводородные газы, широкая фракция легких углеводородов (ШФЛУ), различные марки дистиллятов газового конденсата.

– А какие особенности переработки в регионе?

– Астраханское месторождение относится к геологически сложным и имеет ряд уникальных особенностей. Здесь переработчики в качестве сырья начали использовать пластовую смесь со сверхвысоким, более чем 25%, содержанием сероводорода, вещества высокого класса опасности. Астраханский газоперерабатывающий комплекс по переработке газа и конденсата не имеет аналогов в России по технологическим характеристикам, что делает процесс перера-

ботки высокотехнологичным, требует поиска и использования передовых научных решений, использования устойчивого к коррозии оборудования, которое выпускается только несколькими производителями в мире, привлечения высококвалифицированного персонала.

– Как и где используется сера?

– Сера – стратегически важное сырье, необходимое для различных отраслей промышленности. Сера Астраханского завода используется для производства минеральных удобрений, в металлургии и фармацевтике. Предприятие входит в число крупнейших мировых экспортеров, обеспечивая до 7% мирового и 66% российского производства серы. Основные потребители на внутреннем рынке, на долю которых совместно приходится до 90% общего объема реализации, – группа предприятий по производству удобрений: ПАО «ФосАгро», ООО «ЕвроХимБМУ», ООО ТД «Воскресенские минеральные удобрения».

– Какова география отгрузки продукции завода?

– Астраханский завод является основным поставщиком природного газа в южные ре-

гионы Северо-Кавказского федерального округа России. Потребителями моторных топлив и сжиженных газов на внутреннем рынке являются нефтебазы, сети АЗС и ГНС, расположенные в Южном, Северо-Кавказском и Центральном федеральных округах, при этом полный перечень направлений отгрузки нефтепродуктов охватывает более 50 регионов страны. Основным потребителем стабильного конденсата и ШФЛУ является «Газпром нефтехим Салават».

– Какова доля иностранных потребителей продукции завода?

– Астраханский ГПЗ входит в число крупнейших экспортеров серы в мире. В настоящее время доля стран дальнего зарубежья в общем объеме реализации серы производства Астраханского ГПЗ составляет до 57%. В основном это государства, где в больших масштабах производятся минеральные удобрения. Основные направления отгрузки серы – Марокко, Тунис, Бразилия и Китай. Постоянными покупателями серы являются предприятия стран ближнего зарубежья, особенно Республики Беларусь и Литвы. На их долю приходится около 7% от общего объема поставок серы.

– Каковы планы предприятия?

– С начала эксплуатации производственных мощностей произведено порядка 145 млрд кубометров газа, 110 млн тонн серы, более 24 млн тонн автомобильного бензина, порядка 20 млн тонн дизельного топлива, 10 млн тонн мазута и около 7 млн тонн сжиженных газов. За этими цифрами стоит труд тысяч людей – промышленников, инженеров, технологов, рабочих. Астраханские газовики научились перерабатывать уникальное сырье, создали производственные школы, на заводе накоплен огромный научно-технический и производственный потенциал, сформированы трудовые династии. Астрахань стала кузницей высококвалифицированных кадров для нефтегазоперерабатывающей отрасли. Многолетний опыт позволяет предприятию наращивать объемы и реализовывать новые сложные проекты, в том числе по техническому перевооружению и реконструкции объектов Астраханского ГПЗ, что позволит увеличить выпуск моторных топлив, сохранить лидирующие позиции и расширить рынки сбыта серы. Разведанных запасов Астраханского месторождения хватит еще на много десятилетий.



ЛУЧШИЕ ИДЕИ — НА БЛАГО ПРОИЗВОДСТВА

Перед тем как состоялся основной этап конкурса на звание лучшего рационализатора на уровне Общества «Газпром переработка», результаты были подведены в филиалах. Через строгую оценку и отсев прошло множество работ наших коллег. О лучших рационализаторах на местах читайте в этом материале.



На Заводе по подготовке конденсата к транспорту в 2019 году 118 авторов подали для рассмотрения 94 рацпредложения. На практике применили 51 из них.

По решению технического совета ЗПКТ звание «Лучший рационализатор, изобретатель» присуждено сразу трем работникам завода: Виктору Чертыковцеву, начальнику участка пароснабжения, и двум мастерам того же подразделения – Станиславу Чинченку и Сергею Зайцеву.

В номинации «Лучший молодой рационализатор, изобретатель» первое место занял мастер ремонтно-механической мастерской Руслан Зубаиров, подавший и внедривший в течение года три рацпредложения. Все они направлены на улучшение условий труда и оптимизацию ремонтных процессов, выполняемых в рамках деятельности мастерской.

Наиболее интересным и полезным техническим решением признана работа коллектива авторов в составе начальника участка № 3 (ВК и ОС) Сергея Морозова, слесаря-сантехника Петра Горохова и слесаря-ремонтника Мурата Баисова. Внедрение предложенного ими технического решения позволило исключить риски остановки процесса очистки сточных вод на флотационной установке завода за счет организации откачки высоковязких нефте-содержащих отходов.

Также интересное техническое решение предложил руководитель группы АСУ Сергей Бондаренко. Он организовал физическую защиту программного обеспечения контроллеров противоаварийной защиты (ПАЗ) УДК-2. Для этого ему понадобилось выполнить монтаж механического ключа, установленного в штатный замок, написать программный код, считывающий положение ключа в замке и фиксирующий время его переключения, а также отслеживающий учетную запись выполняющего переключения работника.

Игорь Чернухин, директор ЗПКТ, прокомментировал прошедший этап конкурса: «Вовлечение в рационализаторскую деятельность молодых специалистов позволяет раскрывать потенциал наших работников. Развитие инженерно-технической мысли и творческий подход к своим обязанностям – важные составляющие продуктивной работы. Предложенные решения не только интересны, но и несут несомненную пользу: делают труд более безопасным, а также приносят экономическую выгоду заводу».

На Заводе по стабилизации конденсата имени В.С. Черномырдина, по данным конкурсного жюри, возглавляемого Сергеем Ивановым, главным инженером завода, экономический эффект от использования рац-

предложений составил 12,1 млн рублей. Лучшим рационализатором года в филиале признан Николай Кондаков, о котором мы уже писали в статье «Все начинается с идеи», с предложением «Визуализация входящих звонков на номер экстренной медицинской помощи».

Николай Кондаков, инженер АСУП СЗСК: «Иногда человек, вызывающий экстренную помощь, не может точно объяснить, где он находится. Причин может быть много. Однако благодаря системе визуализации сотрудникам здравпункта не нужно разбираться с этим – теперь они видят, откуда поступает сигнал о помощи. Сокращается время прибытия бригады медиков к месту ЧП – это может стать одним из ключевых факторов в спасении жизни».

Лучшим молодым рационализатором года стал Леонид Васин, инженер-электроник, за использование рационализаторских предложений, направленных на улучшение организационных характеристик производственных процессов.

В номинации «Лучшее рационализаторское предложение» победил авторский коллектив производственно-диспетчерской службы с разработкой «Планирование производства продукции в системе SAP APO с применением развернутого НСИ смешения». Лучшим рационализаторским предложением, поданным молодым работником, признана работа «Способ повышения энергоэффективности работы установок стабилизации деганизованного конденсата (1–9-я технологические



Константин Буренков, ведущий инженер-технолог технического отдела Сургутского ЗСК

нитки)» Сергея Конева и Константина Буренкова, инженеров-технологов технического отдела.

Победу в номинации «Лучший авторский коллектив» завоевала группа технических специалистов завода в составе Антона Стукова, Рауфа Назырова, Марата Зайнуллова, Александра Фуртина и Марата Гарипова с рацпредложением «Увеличение выработки автобензина АИ-92 за счет вывода высокооктановых компонентов в резервуар цеха ОГП в период планово-предупредительного ремонта на Сургутском ЗСК». Оно позволяет повысить точность определения состава товарной продукции за счет автоматизации расчетов.

В оренбургских филиалах в 2019 году было подано 43 рационализаторских предложения. Экономический эффект составил более 3,5 млн рублей.

Конкурсная комиссия на Сосногорском газоперерабатывающем заводе рассмотрела 94 рационализаторских предложения от 101 работника предприятия. На практике было использовано 40 идей.

В номинации «Лучший рационализатор, изобретатель» победителями стали: на основном производстве – Михаил Коновалов, на вспомогательном – Иван Коринецкий.

Среди молодых работников звание лучшего рационализатора, изобретателя на основном производстве получили сразу четыре человека: Игорь Седнев, Алексей Шаталов, Евгений Беляков и Александр Семушин – каждый получил равное количество баллов и стал победителем. На вспомогательном производстве лучшим стал Евгений Панышин.

Лучшим рационализаторским предложением на основном производстве стала работа, посвященная изменению конструкции поддона. Экономический эффект от ее внедрения составил более 480 тысяч рублей. Авторы предложения – Михаил Коновалов и Иван Коринецкий. Среди рацпредложений от молодых работников лидерами на основном производстве стали Максим Тацкий и Данил Бахирев, придумавшие систему выгрузки катализатора из адсорберов. На вспомогательном производстве лучшей стала работа «Ремонт светового оповещателя «Выход» с помощью светодиодной ленты» за авторством Эрнеста Медцовского и Павла Ахкамова.

В Управлении по транспортировке жидких углеводородов также определили лучших изобретателей и рационализаторов.

Победителем конкурса в номинации «Лучший рационализатор, изобретатель» стал Евгений Криволапов. Первое место в номи-



Сергей Конев, инженер-технолог технического отдела Сургутского ЗСК

нации «Лучший рационализатор, изобретатель среди молодых работников» занял Максим Алексеев.

Лучшим рационализаторским предложением стала работа «Мнемосхема «Мониторинг сырьевых парков ЗПКТ и СЗСК необходимой для оперативного контроля ВМС на СЗСК и запаса У ВС на ЗПКТ». Среди предложений, поданных молодыми работниками, призовое место заняло предложение «Сборно-разборная кран-балка с ручной лебедкой для погрузочных работ ТСЛ».

При определении победителей конкурсные комиссии всегда рассматривают множество критериев. Понятно, что стать первым – задача не из легких. Тем не менее главная идея конкурса рационализаторов и изобретателей – выявить специалистов с творческим мышлением. Тех, кто способен в своей повседневной работе обнаружить «узкие» места и предложить решение этой проблемы. И касается это не только инженерно-технических работников. Технический отдел Сосногорского ГПЗ получил интересное предложение. Экономического эффекта для производства у него совершенно не было, и никаких технических усовершенствований не предполагалось. Однако оно было применено на практике. Алена Зорина, старший инспектор административно-хозяйственного отдела Сосногорского ГПЗ, оформила рационализаторское предложение «Производственная гимнастика». Тема спорта Алене очень близка, она является мастером спорта России по лыжным гонкам и мастером спорта России по полиатлону.

«Я подготовила и записала серию видеороликов с гимнастикой для работников предприятия. Все упражнения адаптированы под офисное рабочее место, например есть комплекс, который называется «Если неохота вставать со стула». Каждый сотрудник предприятия может выбрать ролик, который ему по душе, и делать упражнения в любое удобное время.

Во время пандемии мне очень пригодились мои наработки, свои видеоролики я разместила в корпоративных социальных сетях, стараясь подбадривать работников Общества. Я считаю, что даже если всего один человек сделал то, что я показываю, – моя работа уже проделана не зря», – рассказала Алена Зорина.

Творчеству есть место в любой области. Вспомните об этом, столкнувшись с какими-то сложностями в вашей работе, и тогда, быть может, вы придумаете способ преодолеть их.

Елена БЕЛОУСОВА



Леонид Васин, инженер-электроник цеха АСУ ТП Сургутского ЗСК

ОБЩЕСТВО «ГАЗПРОМ ПЕРЕРЕБОТКА» РАСШИРЯЕТ ГЕОГРАФИЮ ПОТРЕБИТЕЛЕЙ ТОВАРНОЙ ПРОДУКЦИИ

В мае товарную продукцию Завода по стабилизации конденсата имени В.С. Черномырдина наряду с российскими получили потребители ряда зарубежных стран.



Отгрузка бутана технического на сливо-наливной эстакаде Сургутского ЗСК



В операторной газофракционирующей установки

Сжиженные углеводородные газы (СУГ) впервые отгружаются в адрес Турецкой Республики, Республики Болгарии, Республики Польши, Эстонской Республики. Поставка пропан-бутана технического, пропана технического, бутановой фракции осуществляется железнодорожным транспортом. Новые экспортные направления разработали специалисты ООО «Газпром экспорт» в связи с падением спроса на внутреннем рынке в условиях пандемии коронавируса. Кроме того, в рамках экспортной реализации в Китайскую Народную Республику с апреля 2020 года на заводе начат выпуск нового вида товарной

продукции – газов углеводородных сжиженных топливных марки бутан технический по ГОСТ Р 52087–2018.

Изменение конъюнктуры рынка углеводородной продукции может повлиять на обеспечение работы Единой системы газоснабжения России. В целях недопущения сокращения добычи углеводородов необходима бесперебойная работа технологического комплекса ПАО «Газпром» в Западной Сибири, включающего транспортировку, переработку и сбыт углеводородного сырья. Специалисты Сургутского ЗСК оперативно отреагировали на изменение ситуации и на-

чали выпуск продукции в соответствии с требованиями экспортных заказов.

Отгрузке сжиженных газов предшествовала работа ряда служб завода по подготовке разрешительной документации, необходимой для реализации на экспорт. Для обеспечения поставок бутана технического совместно с инженерно-техническим центром Общества в сжатые сроки подготовлена и утверждена необходимая документация на данную продукцию, разработана и используется новая технология ее хранения и отгрузки.

Первая промышленная партия сжиженных углеводородных газов, выработанная по но-

вому ГОСТу, отправлена потребителям Китайской Народной Республики. Поставка 522 вагонов-цистерн с бутаном техническим осуществлялась железнодорожным транспортом до терминала приграничной станции Маньчжурия.

Отгрузка СУГов потребителям Российской Федерации выполняется в соответствии с заявленными объемами. География поставок включает Северо-Кавказский, Южный, Уральский федеральный округа, крупные нефтехимические предприятия Российской Федерации.

Марина ЧУРИЛОВА

ОПТИМИЗИРОВАЛИ РАБОТУ — УЛУЧШИЛИ ЭКОЛОГИЮ

На Заводе по подготовке конденсата к транспорту остановили и вывели в резерв один из факельных стволов. Провести оптимизацию работы факельных установок позволил ввод в эксплуатацию новых технологических объектов — установки подготовки газов дезанизации и дожимной компрессорной станции.

— Завод является предприятием непрерывного цикла. Для обеспечения экологической и промышленной безопасности в постоянном режиме осуществляют свою деятельность факельные установки. Сегодня для поддержания постоянной работы факельных стволов топливного газа требуется на 1 миллион кубических метров в год меньше, чем до вывода в резерв факела. Ежегодная экономия составит свыше 2 миллионов рублей, — отметил Олег Обухов, главный инженер завода.

Непрерывное техническое усовершенствование на ЗПКТ положительно отражается как на экономике предприятия, так и на экологической составляющей.

— Вопросам экологии на заводе всегда уделялось особое внимание. Проводится ежедневная плановая работа по улучшению экологической обстановки в регионе. Вывод в резерв одного из факелов, несомненно, благоприятно отразится на окружающей среде. Количество выбросов парниковых газов в атмосферу уменьшится почти на 2 тысячи тонн в год, — отметил Алексей Хи-

тров, заместитель начальника отдела по охране окружающей среды ЗПКТ.

Елена БЕЛОУСОВА



ГОТОВНОСТЬ НОМЕР ОДИН НА ГЕЛИЕВОМ ЗАВОДЕ

На Оренбургском гелиевом заводе была проведена учебная тревога. Условную аварию ликвидировали работники цеха по обслуживанию и ремонту технологического оборудования и межцеховых коммуникаций (МЦК).

По сценарию учений разлив продукта произошел из-за разрыва фланцевого соединения, которое расположено на замерном узле ши-

рокой фракции легких углеводородов. К месту аварии незамедлительно прибыли специализированные службы.

Персонал продемонстрировал четкую последовательность действий по локализации и ликвидации последствий аварий, а также готовность к спасению жизней людей.

Валерия ТОЛМАЧЕВА



РАБОЧАЯ ВСТРЕЧА НА ОМСКОМ ЗАВОДЕ СМАЗОЧНЫХ МАТЕРИАЛОВ

В соответствии с поручением из решений совещания ПАО «Газпром» о результатах производственно-хозяйственной деятельности ООО «Газпром переработка» Служба ИСМ разработала Программу внедрения инструментов бережливого производства (Lean) на объектах переработки углеводородного сырья. Пилотными объектами по согласованию с Департаментом 314 были выбраны администрация Общества и Астраханский ГПЗ. В активную фазу проекта мероприятия вступили сразу после утверждения Программы в декабре 2019 года.



Практика использования Lean-инструментов существует уже не первый год в ООО «Газпромнефть – смазочные материалы», для изучения опыта ее внедрения в марте 2020 года состоялся рабочий визит группы проекта нашего Общества на Омский завод смазочных материалов (ОЗСМ).

В состав делегации вошли главный технолог Департамента 314 ПАО «Газпром» Игорь Петров, от администрации Общества «Газпром переработка» – Олег Панасенко, начальник Службы ИСМ и ответственный исполнитель проекта, Елена Сергеева, главный специалист Службы, а также Игорь Елифанов, начальник отдела по переработке углеводородного сырья, от Астраханского ГПЗ – главный инженер Виктор Шардыко и ответственный исполнитель на объектах Алексей Коваленко, ведущий инженер группы менеджмента качества.

В ходе встречи участники делегации из Санкт-Петербурга и Астрахани ознакомились с видеofilmом о Системе управления операционной деятельностью «Эталон» (далее – СУОД). Сотрудники проектного офиса Омского завода смазочных материалов продемонстрировали презентацию о практиках и Lean-инструментах, внедренных с целью постоянного улучшения операционной деятельности. Ключевым элементом СУОД «Эталон» является неформальная реализация принципа «Лидерство и культура». Создание руководителями на всех уровнях управления среды, вовлекающей сотрудников в работу по улучшению деятельности предприятия посредством применения Lean-инструментов, – вот фактор успеха и мотивация работников! Одним из приоритетных направлений в реализации и развитии СУОД выступает элемент «Управ-

ление надежностью оборудования», состояние которого существенно влияет на финансовые и репутационные риски завода. Создана информационная база, где фиксируется и накапливается информация о состоянии узлов, деталей и потенциальных дефектов оборудования. Оборудование ранжируется по степени критичности, регулярный анализ факторов и рисков позволяет минимизировать потери предприятия за счет снижения отказов в работе оборудования. Динамика и результаты пилотного проекта на Омском заводе позволили спрогнозировать, что экономический эффект от внедряемых изменений, снижения потерь и издержек за шесть лет составит более 700 млн руб. Наиболее эффективными практиками и инструментами, реализованными в ходе проекта СУОД, являются «Картирование потока создания ценности», «Управ-

ление операционными рисками» и «Визуализация процессов».

В рамках рабочей встречи нашей делегации была предоставлена уникальная возможность увидеть, как используются новые инструменты на рабочих местах: 5S, KanbanDesk, Кайдзен, ТРМ и др. Были отмечены непосредственная вовлеченность руководителей в проект улучшений, мотивация и искренняя увлеченность работников завода. Еще один важный аспект – чтобы создать методики, внедрить проект, настроить и привести в действие инструменты СУОД, на заводе создали проектный офис. В его состав вошли представители производственных подразделений с учетом опыта, компетенций и деловых качеств. При выборе сотрудников необходимым условием было личное желание работников к переменам, их способность вовлечь людей и довести идеи до практической реализации.

В заключение рабочего дня, когда участники делегации вернулись с производства, к рабочей встрече присоединился директор ОЗСМ Василий Чугунов: «Мы постоянно совершенствуем наше производство, поскольку понимаем, что, только следуя по пути непрерывных улучшений, можно соответствовать высоким требованиям рынка, предъявляемым к современным смазочным материалам. К любому новому оборудованию, входящему в строй на нашем заводе, предъявляются самые высокие требования по качеству и надежности». В неформальной обстановке он рассказал, как родилась идея переналадки производственной системы, как зарождался принцип «Лидерство и культура», как начиналось внедрение СУОД «Эталон». Василий Михайлович выслушал наши впечатления от увиденного и наши предложения по улучшению применяемых практик. Участники делегации высоко оценили результаты СУОД, обсудили вопросы организации, реализации проекта и мотивации сотрудников. Итогом встречи стала неформальная договоренность о сотрудничестве по рабочим вопросам и улучшениям производственной системы.

Олег ПАНАСЕНКО,
Елена СЕРГЕЕВА

ДИАГНОСТИЧЕСКИЕ РАБОТЫ НА ОРЕНБУРГСКОМ ГЕЛИЕВОМ ЗАВОДЕ



В июне на Оренбургском гелиевом заводе завершили диагностические работы подземных технологических трубопроводов.

Работники цеха по обслуживанию и ремонту технологического оборудования и межцеховых коммуникаций (МЦК) провели ревизию 12 трубопроводов общей протяженностью 48 километров. Данные работы проводятся один раз в восемь лет и позволяют продлить срок эксплуатации технологического оборудования.

Комплексная диагностика была проведена на трубопроводах этановой фракции низкого давления, пропана-хладагента, газа регенерации, широкой фракции легких углеводородов и очищенного газа, также осуществлена полная ревизия запорной арматуры.

«Трубопроводы находятся под землей на глубине от полутора до трех метров. Помимо наших трубопроводов в разных направлениях проложены коммуникации других служб и организаций, поэтому важна точность в определении места, где необходимо вырыть шурф, установить прибор и провести работы безопасно и в срок», – подчеркнул начальник цеха МЦК Оренбургского гелиевого завода Максим Клевцов.



Валерия ТОЛМАЧЕВА

ИДЕЯ ПО SMS

В ООО «Газпром переработка» начался прием заявок на конкурс «Идея по SMS».



Конкурс проходит в два этапа. На первом этапе – с 6 по 19 июля 2020 года – на номер +7-958-455-07-76 направляется одно SMS (не более 70 символов с учетом пробелов и знаков препинания) со своей идеей. На втором этапе – с 3 по 16 августа 2020 года – количество SMS с описанием поданной ранее идеи увеличивается до трех (не более 210 символов). Принимаются предложения, связанные с улучшением техники и технологии производства.

Жюри оценивает идеи участников по определенным критериям, среди которых важное значение имеют целесообразность, новизна, рациональность использования ресурсов, патентоспособность, наличие экономического или другого положительного эффекта.

«Главная цель конкурса – вовлечение работников Общества в рационализаторскую и изобретательскую деятельность, развитие их творческого потенциала. С каждым годом количество и качество предложений, которые поступают на рассмотрение конкурсной комиссии, растет. Мы будем приветствовать и поддерживать их внедрение в нашу производственную деятельность», – отмечает важность конкурса главный инженер – первый заместитель генерального директора ООО «Газпром переработка» Айрат Ишмурзин.

Участником конкурса может стать каждый сотрудник ООО «Газпром переработка». Подробную информацию можно получить у ответственных по рационализаторской деятельности в ваших филиалах, а также по телефону +7 (812) 609-88-88, доб. 6-13-07 (Борис Гуськов).

СОВМЕСТНАЯ ТРЕНИРОВКА ПРОШЛА УСПЕШНО

В Управлении по транспортировке жидких углеводородов филиала ООО «Газпром переработка» провели противоаварийную тренировку, в ходе которой состоялась проверка организационных и практических навыков работников при ликвидации чрезвычайных ситуаций (ЧС).

В ходе учений на практике были отработаны совместные действия по локализации возможной аварии на линейной части магистральных газопроводов работниками УТЖУ и Вынгапуровского линейного производственного управления магистральных газопроводов (ЛПУМГ) ООО «Газпром трансгаз Сургут» (г. Ноябрьск ЯНАО).

Согласно полученной вводной, в районе конденсатопровода «Уренгой – Сургут», находящегося в общем коридоре коммуникаций «Газпром переработка» и «Газпром трансгаз Сургут», обнаружено пятно жидких углеводородов. После полученного сигнала о происшествии на место предполагаемой

аварии выехали аварийные бригады обоих газовых предприятий. Сотрудники Вынгапуровского ЛПУМГ, приехав на место первыми, провели оперативный осмотр места инцидента. Газовики Ноябрьской ЛЭС и УАВРа УТЖУ произвели необходимые переключения оборудования, на месте предполагаемой разгерметизации конденсатопровода установили боновые заграждения. Все действия по ликвидации условной аварии были выполнены за три часа.

«В ходе учений были отработаны совместные действия по ликвидации условной аварии двух смежных предприятий. Проведена проверка специальной и аварийной

техники, а также вспомогательного оборудования в условиях, приближенных к реальной чрезвычайной ситуации. Все поставленные в ходе тренировки задачи были выполнены в полном объеме и четко в установленные сроки. Готовность персонала к ликвидации аварийных ситуаций в период паводка, а также высокий уровень профессионализма, слаженность действий и умение оперативно реагировать были высоко оценены руководством двух предприятий», – отметил главный инженер УТЖУ Руслан Койшин.

Лариса КОБЛИК



Работники УТЖУ на месте условного разлива газоконденсатной смеси



Начальник Ноябрьской ЛЭС УТЖУ Денис Ломакин (слева) с представителем Общества «Газпром трансгаз Сургут»



Транспортная колонна специальной техники УТЖУ для ликвидации аварий

ПЛАНОВЫЕ РЕМОНТЫ НА АСТРАХАНСКОМ ГПЗ

Планово-предупредительные ремонты – неотъемлемая часть производственного процесса, от их качества в дальнейшем зависит стабильная работа всего заводского оборудования. Переработка сырья с высоким содержанием чрезвычайно коррозионно активных H_2S (сероводород) и CO_2 (углекислый газ) сопряжена с постоянной масштабной диагностикой и периодической заменой оборудования и трубопроводов.



В июне текущего года все технологические объекты 1-й очереди завода в соответствии с планом будут остановлены для выполнения диагностирования и ремонта общезаводского оборудования и межцеховых коммуникаций. Такие работы проводятся один раз в четыре года. Данный проект сложен как технически, так и технологически, поэтому и подготовка к его выполнению осуществляется заблаговременно.

В частности, на установке У141 производства № 5 по промывке и компримированию газов стабилизации и выветривания конденсата, содержащего кислые компоненты, уже заменена часть такого оборудования. Это десорберы, аппараты воздушного охлаждения, абсорберы. Здесь же идет один из масштабных видов работ – сборка нового резервуара раствора диэтанолamina объемом 2 000 м³ взамен физически изношенного и отбракованного.

С февраля текущего года ведется крупноузловая сборка нового коллектора оборотной воды для замены более 1 000 погонных метров трубопровода, действующего на установке У174 с 1986 года. Предстоит сварка почти 900 стыков, из которых к настоящему времени сварено 749. Аналогичная работа проводится и на установке У120, где ведется сборка трубных узлов нового коллектора.

Значительные объемы работ по диагностике и ремонту намечены на всех технологи-

ческих установках 1-й очереди. Но заводчане ответственно заявляют, что все будет сделано качественно и своевременно.

Наталья ЩЕПАЛИНА

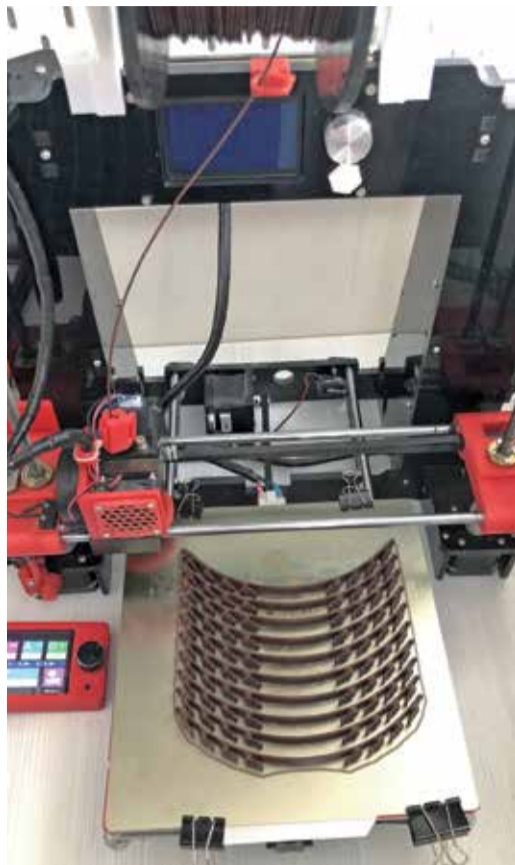
ЛИКБЕЗ

Десорбер – это массообменный аппарат, используемый для удаления растворенных в жидкости газов путем нагрева жидкостей, как правило, конденсирующимся паром, так как растворимость газов в жидкостях существенно снижается при повышении их температур.

Абсорбер (от лат. absorbeo – поглощаю) – аппарат для поглощения газов, паров, для разделения газовой смеси на составные части растворением одного или нескольких компонентов этой смеси в жидкости, называемой абсорбентом (поглотителем). Абсорбер обычно представляет собой колонку с насадкой или тарелками, в нижнюю часть которой подается газ, а в верхнюю – жидкость; газ удаляется из абсорбера сверху, а жидкость – снизу. Абсорбер применяется в химической, нефтеперерабатывающей и других отраслях промышленности.

3D-ТЕХНОЛОГИИ В РАБОТЕ, В ПОВСЕДНЕВНОЙ ЖИЗНИ, В УВЛЕЧЕНИЯХ

Сегодня мы познакомимся с 3D-моделированием и как оно используется на Астраханском ГПЗ. А поможет нам в этом авторский коллектив: Андрей Бачурин, Дмитрий Жаринов, Андрей Бородаев, Андрей Сафронов.



Каждый из нас сталкивался с ситуацией, когда привычная, удобная и любимая вещь в быту выходит из строя. Будь то миксер, кофемолка или кухонный комбайн. Потратив немало времени на поиск нужной детали для модели, как выясняется, давно снятой с производства, мы отчаиваемся и отправляем на свалку. Но, оказывается, есть и другой вариант решения проблемы, и нашли его сотрудники Астраханского газоперерабатывающего завода. Панацеей стало использование компьютерных технологий.

Одним из первых, кто познакомился с 3D-печатью среди заводчан, стал Андрей Бородаев, заместитель начальника отдела по капитальному ремонту. Сам по себе Андрей Валерьевич человек, увлеченный всем, что связано с электроникой, – компьютерами, программированием, микроконтроллерами. Поэтому, натолкнувшись в Интернете на ролики о 3D-моделировании, решил освоить и это направление. Профессия, знания и опыт помогли достаточно быстро освоить программное обеспечение и получить практические навыки.

– Как появилось Ваше увлечение?

– В 2017-м в Интернете увидел ролики про 3D-моделирование, внимательно изучил эту тему и решил попробовать. В скором времени купил свой первый принтер китайского производства. Начал печатать. Первые модели меня вдохновили, но когда посмотрел, как это должно быть, увидел дефекты и погрешности. Второй принтер начал собирать уже сам, так как это открывало большие возможности для дома. Очень удобная вещь в быту. Можно сделать практически любую деталь, вышедшую из строя. Сел, нарисовал, сделал. Первое, что «спасли» в доме, это итальянскую открывашку для консервных банок. Сейчас вводим в обиход что-то новое и необычное – например, выдавливатель для зубной пасты. По просьбам детей делаю игрушки, потерявшиеся детали восстанавливаю. Недавно собрал большой самолет, размах крыльев до полутора метров. Поле для творчества в этом плане безгранично, было бы желание.

– Я так понимаю, коллеги заинтересовались?

– Конечно, захотелось поделиться с коллегами первыми успехами. Стал приносить самые интересные изделия, и многие заинтересовались и тоже решили попробовать. Одному коллеге даже свой принтер продал. Программное обеспечение несложно для изучения, особенно если разбираешься в этом.

Андрей Бачурин, заместитель начальника производства № 2, также увлекается 3D-моделированием. Он также поделился с нами своим опытом.

– Андрей Николаевич, как Вы узнали про 3D-моделирование?

– В сентябре 2018 года оказался случайным свидетелем увлеченного разговора своих коллег – Андрея Бородаева и Дмитрия Жаринова – про 3D-печать в домашних условиях. У меня было мнение, что это достаточно дорогая технология, доступная только научным институтам и организациям. Коллеги просветили меня, что в Китае уже давно собирают принтеры (стоимостью не более 20 тыс. рублей), которые вполне качественно печатают в домашних условиях.

– Каким оказался первый опыт?

– Помог сын Владимир. Он увлекается компьютерами и современными технологиями. У меня давно было желание направить его интерес в более практичное и перспективное русло. Мы с ним поговорили про 3D-печать, нужно ли нам это и стоит ли покупать свой принтер или пока попробовать что-то напечатать на заказ? Решили изучить более глубоко эту тему и пришли к выводу, что стоит попробовать взять домой свой первый, бюджетный принтер. В ноябре 2018 года мы стали впервые для себя открывать этот интересный и удивительный мир.

– С какими трудностями пришлось столкнуться в самом начале?

– Первые шаги были не очень удачные. Мы, конечно, очень хорошо изучили имеющиеся в Сети материалы и выбрали аппарат, который требовал минимальных усилий для сборки и настройки. Но правильную калибровку рабочего стола, параметры и температуру сопла и стола при печати, адгезию к рабочей поверхности удалось побороть только личным опытом и методом проб и ошибок. Порядка 6 месяцев ушло на то, чтобы понять, как все это взаимосвязано, и подобрать оптимальные настройки и материалы для 3D-печати.

– Как появилась идея создания группы единомышленников?

– К тому времени как мы с Дмитрием Жариновым купили себе свои первые 3D-принтеры, Андрей Бородаев уже был опытным пользователем и думал о покупке более серьезного домашнего помощника. Мы стали общаться, делиться успехами, обсуждать неудачи и спрашивать мнение и советы у Андрея. У нас в городе практически нет

специализированных магазинов с хорошим ассортиментом запасных частей, расходных материалов, и это все, а особенно изнашивающиеся со временем детали (сопла (фильеры), тefлоновые трубки, нагреватели, вентиляторы и сами катушки с пластиком) приходится заказывать в Китае, Москве, Санкт-Петербурге, Нижнем Новгороде, а при общем заказе это дешевле и небольшая экономия получается на доставке.

– Кто предложил первым изготовить деталь для производства? Какие детали на производстве пользуются особым спросом?

– Конечно, на бытовых принтерах печатать детали для производства нельзя. Но для лаборатории временную замену разбитых стеклянных стаканов для проведения анализа топлива и потерянные пластиковые ключ-марки для кран-балок я делал.

Хотелось бы, чтобы на заводах нашего Общества были промышленные принтеры, имеющие всю необходимую документацию и оснастку для промышленных деталей, и я уверен, что мы доживем до того времени, когда в наших ремонтно-механических цехах появятся аппараты, печатающие не только пластиком, но и металлами. Думаю, что своим опытом аддитивного производства мы тоже сможем поделиться.

– Каких деталей совсем не найти на рынке и на каком производстве и оборудовании они востребованы?

– Возможности 3D-печати очень широки. Самое главное, что уже сейчас в Интернете можно найти много готовых 3D-моделей, которые легко масштабируются, делятся на части и т. д. С каждым днем в свободном доступе их больше, так как количество увлеченных 3D-печатью людей растет.

Бывает, что из строя выходит бытовая техника (миксер, мясорубка, принтер, кофемашина) или механизм в автомобиле (поднятие стекол, складывание зеркал, дворники). Найти и купить точно такую же практически невозможно, и чаще всего приходится или выкидывать сломавшуюся вещь, или покупать узел в сборе, что, конечно же, выходит недешево. Так что, освоив любую из программ 3D-моделирования, уже сейчас можно спроектировать и напечатать много полезных вещей как для себя, так для друзей и знакомых.

– Как дорого обходится такое увлечение? И несколько советов тем, кто захочет попробовать. С чего начать новичкам?

– Начать можно с бюджетных моделей. Для начала принтера ценой в 16–20 тысяч

рублей вполне достаточно. Катушку пластика (1 кг) для домашнего творчества сейчас можно купить за 1 000–1 500 рублей, хороший клей для стола стоит 500 рублей, и как человек, печатающий уже второй год, не рекомендую на этом экономить. Желательно также заказать комплектующие под выбранный принтер, в обзорах и отзывах очень часто говорят, какие компоненты могут выйти из строя, пока вы научитесь им пользоваться.

Главное – ничего не бояться. Если появилось желание и человек «загорелся» этой темой, то в первую очередь нужно посмотреть обзоры и отзывы по имеющемуся на текущий момент оборудованию, определиться с бюджетом и смело нырять в этот бездонный и безбрежный океан 3D-печати.

Дмитрий Аркадьевич Жаринов, заместитель начальника производства № 2 по охране труда, применил свой опыт и знания по 3D-печати в период самоизоляции:

– В период пандемии я присоединился к движению 3D-печатников в помощь медикам. Организаторы контактировали с представителями медучреждений Астрахани, интересовались, какую помощь им оказать, естественно, на безвозмездной основе. На тот момент был дефицит защитных щитков, и медперсонал жаловался, что от постоянного ношения масок начинают болеть уши. И вот некоторые печатали щитки, а я специализировался на так называемых «заколках», которые позволяют фиксировать маску не на ушах, а на затылочной части. К настоящему времени порядка 500 штук изготовил и передал в инфекционную больницу, в кардиоцентр. Знаю, что Александро-Мариинской больнице тоже передавали. Ну и так как масочный режим в медучреждениях до конца года, скорее всего, не отменят, заказы еще поступают. Так что помогаем нашим доблестным медикам в их нелегком и самоотверженном труде чем можем.

В век компьютерных технологий история объемного моделирования очень быстро развивается. Работа в этом формате востребована и, что немаловажно, интересна. Главное – правильно выбрать программу для наиболее эффективного проектирования.

Можно только позавидовать коллегам и пожелать успехов в творчестве. Они, как по взмаху волшебной палочки, могут сотворить маленькое чудо.

Наталья ЩЕПАЛИНА



ОТКЛИКНУЛИСЬ НА ПРИЗЫВ О ПОМОЩИ

Совет молодых ученых и специалистов Астраханского ГПЗ оказал помощь сразу нескольким общественным организациям, которые столкнулись с рядом сложностей в связи со существующей эпидемиологической ситуацией в стране.



Время COVID-19 внесло свои коррективы в привычную жизнь россиян. В силу сложившихся обстоятельств мы получили массу свободного времени, которым каждый из нас распорядился по-своему. И многие им воспользовались во благо. Примером тому стали акции помощи, организованные Советом

молодых ученых и специалистов Астраханского газоперерабатывающего завода.

В числе первых работники завода откликнулись на призыв о помощи волонтерского движения «Под крылом ангела». И для десяти астраханских семей, оказавшихся в трудной жизненной ситуации, были под-

готовлены наборы: бакалея, молочные продукты, консервы, кондитерские изделия, средства гигиены.

Вот как об этом рассказывает руководитель движения Марта Давидовская: «Хочу сказать большое спасибо всем, кто смог оказать помощь. Они передали продукты для семей, остро нуждающихся в них. Очень рада тому, что ежедневно на моем пути встречается все больше и больше отзывчивых людей, с добрым сердцем и необъятной душой!».

В канун Международного дня защиты детей, который также проходил в период ограничительных мер, молодежь завода решила поздравить маленьких пациентов, проходящих лечение в Областной инфекционной клинической больнице им. А.М. Ничоги с подтвержденным диагнозом коронавирусной инфекции. На средства заводчан были приобретены наборы с альбомами, раскрасками, карандашами и сладостями.

«К сожалению, в нынешних реалиях не представилось возможным лично поздравить детей. Помогли медики, наборы были переданы через заведующего инфекционным отделением. Очень надеемся, что вместе с подарками дети получили хорошее настроение и посыл на скорое выздоровление. Веселое и счастливое детство должно быть у каждого ребенка! А детская улыбка – самое большое богатство в мире!» – поделилась Мария Бибикова, инженер по

организации и нормированию труда Астраханского ГПЗ.

В трудной ситуации в это непростое время оказались и братья наши меньшие. Приюты, цирки, зоопарки практически остались без какой-либо поддержки. И тут молодые газвики не смогли остаться в стороне.

Для астраханского зоопарка «Баба Фрося», попавшего в сложную ситуацию из-за проблем с электроснабжением и элементарного истощения кормовой базы своих обитателей, заводчане собрали денежные средства.

И уже в рамках сложившейся традиции теплых и прочных партнерских отношений помощь была оказана приюту для бездомных животных «Верный друг», с которым СМУС сотрудничает не первый год.

«Сегодня мы живем в непростое время, когда все подчиняется новым правилам и живут в рамках ограничений. В тяжелой ситуации оказались предприятия и компании, общественные организации и фонды. Многие люди и даже животные сейчас остро нуждаются в помощи. Так давайте же им протянем свою руку. Ведь когда мы действуем – мы существуем!!!» – обратился руководитель социальной секции СМУС Астраханского ГПЗ Михаил Беднев не только к коллегам, но и ко всем неравнодушным.

Наталья ЩЕПАЛИНА,
Михаил БЕДНЕВ

НЕДЕТСКИЙ ВЗГЛЯД НА ВОЙНУ

В преддверии празднования 75-летия Победы в Великой Отечественной войне в нескольких филиалах Общества «Газпром переработка» был проведен творческий конкурс. Дети работников от мала до велика поделились своим видением событий, о которых, к счастью, они знают лишь из уроков истории и из уст своих родителей.

Наши корреспонденты пообщались с юными художниками и попросили рассказать, как родились идеи картин, что чувствовали дети, размышляя о героических подвигах, кровопролитных сражениях и долгожданной Победе.

День Победы для меня значит радость, ведь дедушки сражались за Родину и победили фашизм!

Камилла Шамсутдинова, 10 лет, дочь Рамиля Шамсутдинова, инженера бюро технического надзора Оренбургского гелиевого завода



– На рисунке изображен танк, идущий вперед в наступление для уничтожения противника. Видно пехотинца, который следит за ситуацией, происходящей на поле сражения. Пехотинец находится в защите позади танков.

Когда я рисовала, то вспоминала уроки истории и своего прадедушку – Рахматуллу Рахимзяновича Махиянова. Сейчас ему 97 лет, он рассказывал о том, как участвовал в сражении при освобождении города Винницы. Тогда он был тяжело ранен осколком в правую ногу. Он награжден орденом Отечественной войны I и II степеней.

И, конечно же, на уроках истории в школе нам много рассказывали о боях Великой Отечественной войны, эти знания помогли мне лучше прочувствовать эту тему и изобразить такой сюжет.



– В конкурсе рисунков я приняла участие с интересом и большим удовольствием. Мне хотелось изобразить своих прабабушку и прадедушку Анну и Степана Уховых, на плечи которых легло бремя войны. Но, несмотря на все невзгоды, они любили друг друга, любили страну, любили жизнь.

Великая Отечественная война – это трагедия всего нашего народа. И Победа далась

нашим предкам высокой ценой. Наши предки отдавали свои жизни ради того, чтобы мы сегодня были счастливы и жили в свободной стране. Поэтому мы должны помнить подвиг каждого солдата. Помнить главное – мы победили!

Ксения Тузлаева, 14 лет. Мама – Татьяна Тузлаева, работник Оренбургского ГПЗ



– На рисунке изображен советский воин, защитивший нашу страну от фашизма. А также голубь – символ мира. Солдат получил известие о победе, находясь на фронте. Он знает, что близок тот день, когда он сможет

вернуться домой к родным. Но главное для него сейчас, что он выжил, что смог защитить Родину и семью. День Победы – одно из самых главных событий для нашей страны и нашего народа. Только благодаря подвигу советских воинов живы мы – их потомки. Когда я рисовал, то думал о своем детском детстве, которое подарили мне защитники нашего Отечества. Во время работы я старался выразить свою глубокую благодарность защитникам, ну и, конечно, на устах была песня «День Победы».

Серафим Абрамов, 14 лет, сын Анастасии Абрамовой, инженера по метрологии I-й категории калибровочной лаборатории ОКИПАиМ ЗПКТ



– Война – это очень страшно, но на картине я хотела изобразить Победу!

Анна Гаврикова, 9 лет, дочь Сергея и Елены Гавриковых, работников Сургутского ЗСК

Валерия ТОЛМАЧЕВА