

НОВАЯ ЭКОЛОГИЧЕСКАЯ ПОЛИТИКА



Алевтина Лебедева, начальник участка по благоустройству территории Сургутского ЗСК

В ОБЩЕСТВЕ АКТУАЛИЗИРОВАНА ЭКОЛОГИЧЕСКАЯ ПОЛИТИКА

12 марта генеральным директором ООО «Газпром переработка» Маратом Гараевым утверждена новая редакция экологической политики компании. Основанием для внесения поправок стали изменения законодательства Российской Федерации и организационные изменения в ООО «Газпром переработка», влекущие за собой пересмотр обязательств и изменения границ системы экологического менеджмента Общества.

Действовавшая ранее вторая редакция политики была принята в 2009 году. Этот документ сыграл существенную роль в формировании положительного имиджа Общества, но перестал быть актуальным.

Основные изменения экологической политики связаны с выходом новой версии международного стандарта «Системы экологического менеджмента. Требования» ISO 14001:2015, а также с завершением в ноябре 2018 года основного этапа консолидации перерабатывающих активов ООО «Газпром переработка», созданием

новых филиалов, расширением регионов присутствия.

В новой редакции документа более четко обозначены обязательства, гарантии и предупреждающие действия Общества по недопустимости негативного воздействия на окружающую среду. Кроме того, в экологическую политику впервые включены обязательства по учету интересов и прав коренных и малочисленных народов на ведение традиционного образа жизни, сохранению климата, биоразнообразия и компенсации возможного ущерба окружающей среде.

Впервые сформирован целый раздел, включающий механизмы выполнения обязательств экологической политики Общества. В том числе обязательный учет экологических аспектов, результатов оценки рисков, анализа требований заинтересованных сторон при планировании деятельности, разработке и реализации проектных решений. Предусмотрено также участие Общества в экологических проектах, направленных на достижение устойчивого развития регионов присутствия.

Марина ЧУРИЛОВА

ЧИТАЙТЕ В ЭТОМ НОМЕРЕ

КРУГЛАЯ ДАТА В НАШЕЙ ИСТОРИИ

В 2019 году два филиала Общества «Газпром переработка» – Завод по стабилизации конденсата имени В. С. Черномырдина и Завод по подготовке конденсата к транспорту – отметят памятные даты – 35-летие со дня создания. О первенце переработки Западной Сибири читайте на стр. 2



ЧТО ТАКОЕ ОДОРАНТ И ГДЕ ЕГО ПРОИЗВОДЯТ

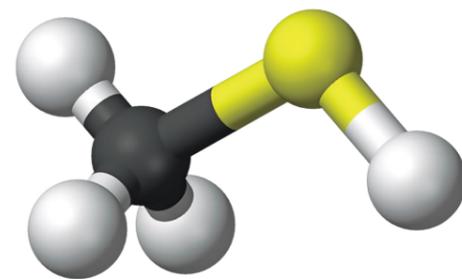
Нужно всего лишь ложку дегтя, чтобы испортить бочку меда. А вот несколько капель природного одоранта сделают газ, напротив, безопасным. Этот «ароматный» продукт словно кричит: «Осторожно!». Без него человек не способен почувствовать запах газа.



СТР. 3

НОВАЯ РУБРИКА «ЛИКБЕЗ»

Основная профессия в Обществе «Газпром переработка» – газовик. Но рядом с ними трудятся представители сотен других специальностей. И часто работники из разных сфер деятельности предприятия словно говорят на разных языках. Новая рубрика «Ликбез» поможет читателю лучше разобраться в «газовой» терминологии.



СТР. 3

ТРИ ЗАВОДА В ОДНОЙ СУДЬБЕ

Рассказ о том, как в судьбе одного человека тесно переплетены истории строительства трех заводов, входящих в состав ООО «Газпром переработка».



СТР. 6

35 ЛЕТ СТАБИЛЬНОСТИ И КАЧЕСТВА

В 2019 году три филиала Общества «Газпром переработка» — Завод по стабилизации конденсата имени В. С. Черномырдина (Сургутский ЗСК) и Завод по подготовке конденсата к транспорту — отметят памятные даты — 35-летие со дня создания, Оренбургскому газоперерабатывающему заводу исполнится 45 лет. Такое событие — хороший повод для создания в корпоративной газете «Переработка» новой рубрики «Круглая дата в нашей истории», в которой мы будем рассказывать нашим читателям обо всех подразделениях и производственных коллективах Общества, отмечающих свои юбилеи.



Завод по стабилизации конденсата имени В. С. Черномырдина

ПЕРВЕНЕЦ ПЕРЕРАБОТКИ ЗАПАДНОЙ СИБИРИ

Сургутский ЗСК был основан 12 апреля 1984 г. в составе ПО «Сургуттрансгаз» в соответствии с приказом В. С. Черномырдина, в то время заместителя министра газовой промышленности СССР, начальника ВПО «Тюменгазпром», как неотъемлемое звено уникального технологического комплекса газовой промышленности, в настоящее время — Единой системы газоснабжения России, включающей в себя объекты добычи, хранения, транспортировки и переработки газа и газового конденсата в Западной Сибири.

Первоначально предприятие предназначалось для стабилизации и подготовки к транспорту газового конденсата с месторождений северных районов Тюменской области, предварительно дезантигнированного на заводе по подготовке конденсата к транспорту в г. Новый Уренгой. Это позволяло обеспечить надежное снабжение природным газом и жидким углеводородным сырьем российских и зарубежных потребителей. Однако в ходе проработки вопроса развития Западно-Сибирского региона стало очевидно, что эксплуатация Сургутского ЗСК только в качестве промышленного придатка нецелесообразна. С развитием региона, увеличением плотности населения северных территорий и наращиванием промышленного потенциала было принято решение об организации крупнотоннажного производства моторного топлива на собственной территории в рамках дальнейшего развития предприятия по топливному варианту.

Поэтапный ввод в эксплуатацию установок первичной и вторичной переработки углеводородов на Сургутском ЗСК позволил ПАО «Газпром» стать не только ведущим поставщиком природного газа на российский и зарубежный рынки, но и достойным участником его топливного сегмента в северных регионах, а Ханты-Мансийскому автономному округу — Югре — впервые самостоятельно обеспечивать свои потребности в моторном топливе.

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПОТЕНЦИАЛ

В настоящее время мощности по первичной переработке сырья Сургутского ЗСК составляют 12 млн т год. Производственная деятельность завода по-прежнему призвана обеспечивать надежное и бесперебойное функционирование Единой системы газоснабжения России.

В номенклатурный перечень товарной продукции Сургутского ЗСК входит более 20 наименований товарной продукции. В том числе:

- автомобильные бензины различных марок;
- дизельное топливо;
- топливо для реактивных двигателей;
- сжиженные углеводородные газы и широкая фракция легких углеводородов;
- стабильный конденсат;
- прямогонная бензиновая фракция.

Вся линейка моторного топлива завода соответствует классу (K5) технического регламента Таможенного союза и действующим экологическим стандартам Евростандарта.



На территории комплекса по обогащению моторных топлив



Сергей Талалаев, Андрей Дорожук, Сергей Иванов — лауреаты премии ПАО «Газпром» в области науки и техники

располагает мощностями по отгрузке продукции автомобильным, железнодорожным, трубопроводным и водным транспортом.

ПРОФЕССИОНАЛИЗМ И ТРАДИЦИИ

В число приоритетных направлений производственной деятельности входит создание безопасных и максимально комфортных условий труда, снижение негативного влияния производства на природную среду, а также рациональное использование ресурсов. В связи с этим в ООО «Газпром переработка» внедрена и успешно функционирует Интегрированная система менеджмента в соответствии с требованиями стандартов ISO 9001:2015, ИСО 14001:2015, ISO 50001:2011, OHSAS 18001:2007.

На Сургутском ЗСК поддерживаются и создаются условия для реализации научно-технического потенциала работников. Здесь бережно хранятся традиции, заложенные основателями нефтегазового комплекса Западной Сибири. Завод является кузницей кадров для перерабатывающей отрасли. Здесь нарабатывала практический опыт и оттачивала профессиональное мастерство плеяда руководителей и специалистов, продолживших свою деятельность в администрации ООО «Газпром переработка» и департаментах ПАО «Газпром».

Указом от 22 ноября 2011 года об увековечивании памяти Президент России Дмитрий Медведев рекомендовал ОАО «Газпром» присвоить Сургутскому ЗСК — филиалу Общества «Газпром переработка» — имя В. С. Черномырдина. Имя видного государственного деятеля завод носит с марта 2012 года. Продолжая славные традиции, в апреле 2018 года в честь 80-летия со дня рождения создателя газового концерна «Газпром» по инициативе коллектива Завода по стабилизации конденсата имени В. С. Черномырдина воздушному судну Boeing-767 авиакомпании Utair было присвоено имя «Виктор Черномырдин».

НАРАЩИВАЯ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ МОЩНОСТИ

Достоинно продолжая дело основателей нефтегазового комплекса Западной Сибири, внося весомый вклад в экономическое развитие региона, к юбилейной дате — 35-летию со дня создания завода — потребителям будет отгружено более 200 млн тонн товарной продукции. Завод развивается и наращивает производственные мощности. За последние годы здесь введен в строй ряд производственных объектов: установка по утилизации низконапорных сбросных газов (УНСГ),

установка по стабилизации конденсата № 3 (УСК-3, 8-я и 9-я технологические линии). На предприятии ведется строительство установки очистки пропановой фракции от метанола с блоком осушки товарной продукции. Ее ввод позволит улучшить качественные характеристики пропановой фракции и получать высокорентабельную товарную продукцию — сжиженный углеводородный газ, который широко используется в народном хозяйстве.

Марина ЧУРИЛОВА



Генеральный директор ООО «Газпром переработка Благовещенск» Игорь Афанасьев

С Сургутским ЗСК меня связывают не только официальные отношения, здесь я прошел серьезную школу становления как инженер и руководитель, за что благодарю всех моих коллег и наставников.

От имени коллектива «Газпром переработка Благовещенск» и от себя лично поздравляю руководство и всех сотрудников Сургутского ЗСК с 35-летием!

Завод по стабилизации конденсата все эти годы входит в число флагманов отечественного топливно-энергетического комплекса. Он обеспечивает российских потребителей высококачественным моторным топливом, поставляет продукцию газопереработки на отечественные нефте- и газохимические предприятия. На Сургутском ЗСК сложился высококвалифицированный коллектив, обладающий огромным потенциалом и опытом решения сложных производственных задач. За время, прошедшее с момента пуска в эксплуатацию, завод стал настоящей кузницей кадров для российской газовой промышленности. Искренне желаю процветания предприятию, на котором проработал почти 15 лет, всему коллективу Сургутского ЗСК — новых успехов и профессиональных побед!

ПРИРОДНЫЙ «ПАРФЮМ»

Нужно всего лишь ложку дегтя, чтобы испортить бочку меда. А вот несколько капель природного одоранта сделают газ, напротив, безопасным. Этот «ароматный» продукт словно кричит: «Осторожно!». Без него человек не способен почувствовать запах газа.



Установка производства одоранта Оренбургского газоперерабатывающего завода

СИГНАЛ К ДЕЙСТВИЮ

Одорант позволяет персоналу газораспределительных сетей, а также потребителям своевременно реагировать на возможные утечки газа в случае, например, разгерметизации оборудования или трубопроводов. Кроме того, данный продукт может использоваться в химической промышленности.

Единственное в России предприятие, которое производит природный одорант, – Оренбургский газоперерабатывающий завод (ОГПЗ) ООО «Газпром переработка». Установка входит в состав цеха № 1.

– В стране имеется производство синтетических видов одоранта, но природный выпускаем только мы, – делится заместитель начальника цеха № 1 ОГПЗ Олег Артеменко, который курирует данное производство. Кстати, это о его командировке в Иран для запуска установки по выработке одоранта мы рассказали читателям в одном из предыдущих номеров.

Производство одоранта на Оренбургском газоперерабатывающем заводе было налажено в 1981 году. За 35 лет произведено 111,5 тысячи тонн природного одоранта.

ПО СТУПЕНЯМ

Производство «газового парфюма» – процесс многоступенчатый. В нем задействован практически весь завод. Углеводородное сырье (газ и нестабильный конденсат), добытое на промыслах ООО «Газпром добыча Оренбург», поступает на установки трех очередей завода. В процессе переработки выделяется смесь углеводородных конденсатов, которая направляется на установку по производству одоранта.

Первый этап на пути к получению ценного продукта – смешивание конденсата со щелочным раствором. В результате взаимодействия меркаптаны углеводородного конденсата переходят в меркаптиды и уносятся раствором щелочи. Затем в колонне-экстракторе У-30 эта смесь нагревается до 120 градусов. Низкокипящие меркаптаны, отделяясь от нее, переходят в газообразное состояние, после чего охлаждаются и превращаются в жидкость и далее собираются в сепараторе.

А дальше процесс чем-то напоминает производство... сливок в домашних условиях. Меркаптаны легче воды, поэтому в сепараторе они легко поднимаются на поверхность. Затем отделенная вода отправляется

в утилизацию, а полученный «полуфабрикат» – на У-33 для дополнительного отстоя от жидкости в течение 10 часов и последующей адсорбционной осушки с помощью силикагеля. Одорант готов. Остается только «продегустировать» – выполнить анализ качества продукта и «залить» его в так называемые «танки» на У-16 – установки хранения и отгрузки одоранта. Это три большие цистерны, рассчитанные на 28 тонн продукции каждая.

НА ПЕРСПЕКТИВУ

За 35 с лишним лет технологический процесс практически не изменился.

– Зато поменялось оборудование, – рассказывает механик установки осушки, хранения и отгрузки Андрей Крутов. – Физически и морально устаревшее меняется на современное. Несколько лет назад заменили запорную арматуру и отсекатели на 33-й установке. На 16-й установили новые расходомеры. Эти мероприятия позволили повысить точность отпуска продукции и безопасность производства.

Инвестиционная программа ПАО «Газпром» предусматривает реконструкцию первой очереди ОГПЗ, в состав которой и входит производство одоранта. Планируется реализовать мероприятия, направленные на вовлечение дополнительных сырьевых потоков для производства одоранта, улучшение его качества и выделение индивидуальных меркаптанов, которые используются также при получении гербицидов, в производстве резины и пластмасс.

Оренбургский газоперерабатывающий завод ежегодно выпускает 3,1 тысячи тонн одоранта. Казалось бы, цифра невелика. Однако, если учесть, что на тысячу кубометров природного газа его добавляется всего лишь 16 граммов, то понятно, что для страны этого объема более чем достаточно. Потребителями оренбургского одоранта являются не только предприятия Группы «Газпром», но и другие компании страны и ближнего зарубежья.

Сергей КАЛИНЧУК
Фото Евгения БУЛГАКОВА



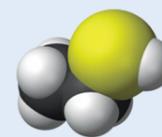
Оператор технологических установок Вячеслав Одиноченко (слева) и механик установки Андрей Крутов заполняют документацию по отгрузке одоранта потребителю

Старший оператор Владимир Панимасов хорошо помнит тот день, когда он двадцатилетним парнем пришел работать машинистом технологических компрессоров на совсем новенькую, «с иголки», установку У-30 по очистке газа и конденсата от сернистых соединений и производству одоранта. Тогда все громадное производство ему было в диковинку.

– В бригаде я был младшим, коллеги помогли мне постигать азы профессии, набираться опыта. А сегодня и сам являюсь наставником молодых, приучаю их признавать ошибки, доверять друг другу и постоянно учиться, – говорит Владимир Васильевич.

ГОВОРИМ НА ОДНОМ ЯЗЫКЕ!

Основная профессия в Обществе «Газпром переработка» – газовик. Но рядом с ними трудятся представители сотен других специальностей. И часто работники из разных сфер деятельности предприятия словно говорят на разных языках. Новая рубрика «Ликбез», которую мы планируем сделать постоянной, поможет читателю хоть немного разобраться в «газовой» терминологии.



Меркаптаны – производные углеводородов, в которых атом водорода замещен сульфгидрильной группой – SH. Их общая формула – R-SH (например, C₂H₅SH – этилмеркаптан). По токсичному действию схожи с сероводородом. Они проникают в организм через органы дыхания и кожу. В больших концентрациях в воздухе опасны для человека и животных.



Сероводород – бесцветный газ с запахом тухлых яиц. Бинарное химическое соединение водорода и серы. Химическая формула – H₂S. Плохо растворим в воде. Ядовит, крайне опасен для всего живого. Огне- и взрывоопасен. Сероводород содержится в газе Оренбургского и Астраханского нефтегазоконденсатных месторождений, перерабатываемом на Оренбургском и Астраханском ГПЗ. Используется в химической промышленности для синтеза некоторых соединений, получения элементарной серы, серной кислоты, сульфидов. Сероводород также используют в лечебных целях, например в сероводородных ваннах.

Из сероводорода на ОГПЗ и АГПЗ производится жидкая, комовая, гранулированная сера, которая используется для производства серной кислоты, вулканизации каучука, в сельском хозяйстве, медицине, дорожной промышленности (сероасфальт, серобетон).



Расходомер – прибор, измеряющий объемный или массовый расход вещества. Расходомеры установлены на технологическом оборудовании и замерных узлах при отгрузке продукции на всех заводах ООО «Газпром переработка».



Сепаратор – аппарат, производящий разделение продукта с разными фазовыми характеристиками. Благодаря сепараторам газовики разделяют различные смеси сырья.



Силикагель – высушенный гель, образующийся из перенасыщенных растворов кремниевых кислот. В газовой промышленности применяется для осушки готовой товарной продукции.

«Танк» – накопительная емкость для хранения одоранта и последующей отгрузки потребителю. На Оренбургском ГПЗ таких «танков» три. В них поступает готовый продукт с технологической установки.



ЗПКТ И КОНДЕНСАТ АЧИМОВСКИХ ОТЛОЖЕНИЙ

Завод по подготовке конденсата к транспорту — самый северный филиал ООО «Газпром переработка». Сюда для подготовки к транспорту и переработки поступает газовый конденсат от большинства месторождений Надым-Пур-Тазовского региона.



Общий вид установок дегидратации конденсата первой и второй очереди

В этом году ЗПКТ отмечает свой юбилей. Но 2019-й станет не просто 35-летней датой в истории. Он войдет в летопись предприятия как год, когда будет запущена альтернативная схема транспортировки жидких углеводородов, завязанная на газовом конденсате ачимовских отложений.

В настоящее время газовый конденсат играет все большую роль в российской и мировой топливной экономике. Применение эффективных технологий позволяет увеличить отбор светлых нефтепродуктов, тем самым нарастить производство автомобильных бензинов, авиационного керосина, дизельного топлива и сжиженных углеводородных газов и получить дополнительную прибыль.

ИСТОРИЯ ВОПРОСА

Первую разведывательную скважину Уренгойского месторождения пробурила в 1966 году бригада Владимира Полупанова. А с 70-х годов началась активная разработка недр самого крупного в России нефтегазоконденсатного месторождения.

Первый газ был получен от сеноманской свиты — это легкая смесь углеводородов, основу которой (около 90%) составляет метан. Следующим стали разрабатывать газоконденсатный валанжинский ярус, залегающий на глубине от 1700 до 3200 метров. Благодаря интенсивной разведке ученым-геологам уже тогда было известно об ачимовских залежах, располагающихся на глубине около 4 километров. Однако технологии добычи того времени были недостаточно эффективны, и затраты на разработку ачимовских залежей едва покрывались бы прибылью. Проще говоря, не стоила овчинка выделки. Кроме того, запасов сеноманских и валанжинских пластов хватало на развитие экономики в тот период.

В середине 80-х и до начала 90-х годов Большое Уренгойское месторождение давало до 50% всего добываемого газа в стране. Но с начала 90-х недропользователи стали отмечать снижение количества добываемого сеноманского газа. То же самое вскоре ожидало и валанжинскую залежь, так как каждое месторождение переживает несколько фаз в своей жизни: увеличение, стабилизацию и падение добычи. Складывающаяся обстановка требовала сыграть на опережение для сохранения объемов продукции, поставляемой

потребителям. Тогда взоры ученых и практиков вновь обратились к ачимовской свите, где залегал, по предварительным оценкам, 1 триллион кубических метров газа и 400 миллионов тонн газового конденсата.

ПОДГОТОВКА

Большая глубина залегания пласта, аномально высокое давление (около 65 МПа против примерно 25 МПа на валанжинской залежи), высокая температура выхода конденсата (от 105 до 115 градусов Цельсия) — все эти факторы отражаются на разнице в себестоимости добычи валанжинского и ачимовского конденсата. Это также связано с высоким содержанием в сырье ачимовского пласта тяжелых парафинов с высокой температурой застывания. Основная задача при добыче, транспорте и переработке ачимовского кон-

денсата состоит в том, чтобы не допустить осаждения парафинов на стенках трубопроводов и технологическом оборудовании, так как содержание тяжелых парафинов с высокой температурой застывания в ачимовском конденсате значительно выше, чем в валанжинском потоке. Требовалась разработка новых технологий добычи ачимовского сырья. И такие технологии были разработаны и впервые внедрены на промыслах Уренгойского месторождения.

В 2008 году заработал первый опытный участок ачимовской залежи — 1А. В следующем году — 2А. На этих объектах опробовали новые технологии: низкотемпературная сепарация для отделения газа от конденсата, пропорция метанола, подход к транспортировке — все претерпело изменения. Сейчас готовятся к вводу дополнительные участки

для добычи ачимовского углеводородного сырья.

Вопрос о надежности транспортировки ачимовского конденсата от добычного комплекса до ЗПКТ был решен еще на стадии проектирования трубопровода для подачи сырья. Заводских же специалистов интересовали проблемы совмещения существующей и новой технологий, отложения парафинов на технологическом оборудовании, что могло вывести из строя колонное оборудование, межцеховые трубопроводы, а также емкостное оборудование на неопределенное время.

ПЕРВЫЙ АЧИМОВСКИЙ КОНДЕНСАТ

Для решения сложной задачи команда специалистов завода и научно-проектных институтов ВНИПИгаздобыча, ВНИИГАЗ, Тюмен-



Пуск в эксплуатацию конденсатопровода «Ямбург — Новый Уренгой». Принят валанжинский газовый конденсат с Ямбургского месторождения

НИИГипрогаз провели техническую оценку действующих установок ЗПКТ по приемке валанжинского сырья, чтобы интегрировать поток ачимовского конденсата в условиях действующего производства с минимальными финансовыми затратами. И такое решение было найдено!

Но и после многочисленных проработок оставалось множество опасений.

Дмитрий ЖУРАВЛЕВ, заместитель директора ЗПКТ по производству: «Когда добывается флюид, в первое время из недр получают еще и все те субстанции, которые находятся на устье скважины: ил, песок. Конечно, на промысле очищают эту смесь, но у себя мы тоже обнаруживали эту грязь. Оборудование наше потребовало к себе большего внимания во время плано-предупредительных работ – чистили сепарационное оборудование, теплообменники. Кроме того, в первое время мы получали конденсат, перенасыщенный парафинами. Он был очень густым».

В июле 2008 года ЗПКТ успешно принял и переработал первый ачимовский конденсат. Вначале это были 10–15 тонн/час, но далее, с запуском скважин и новых участков, объемы неуклонно росли, и к 2018 году суммарное количество деэтанализованного ачимовского конденсата на ЗПКТ достигло 4,4 млн тонн. Дальнейшее увеличение объемов связано с разработкой новых лицензионных участков, для чего проводится масштабная работа по расширению и реконструкции действующих мощностей.

НАСТОЯЩИЕ ДНИ

Сейчас технология переработки отработана до мелочей и полностью подтвердила свою эффективность. Происходит это следующим образом: в середину ректификационной колонны подается либо смесь валанжинского и ачимовского конденсата, либо только ачимовский конденсат. Пары поднимаются, а сверху подается холодный поток. За счет разности температур и концентраций потоков

и происходит разделение газа и конденсата. Простая на словах технология на одной производственной линии включает в себя десятки позиций оборудования и сотни контролируемых датчиков.

Денис ПОНОМАРЕНКО, начальник установки деэтанализации конденсата первой очереди: «Главная наша задача – обеспечить бесперебойную работу. Все технологические линии, занятые в процессе деэтанализации ачима, достаточно оборудованы. Решен вопрос с дренированием подтоварной воды из тяжелого конденсата, с промывкой труб после прохождения по ним сырья с высоким содержанием парафинов. Я участвовал много лет назад в первой приемке, так что могу сказать, оглядываясь назад, что все было продумано до мелочей и мы зря волновались».

ПЕРСПЕКТИВА

В планах – реконструкция действующих мощностей, а также ввод альтернативной схемы переработки и транспорта жидких углеводородов. Дополнительная схема включает строящийся объект «Установка стабилизации конденсата ачимовских залежей Надым-Пур-Тазовского региона». Технология стабилизации ачимовского конденсата по принятой схеме впервые будет применяться на предприятиях Группы «Газпром». В течение двух лет после ввода в эксплуатацию планируется обеспечить полную загрузку УСК до проектных мощностей. Ожидаемые объемы переработки ачимовского конденсата превысят 10 млн тонн в год. Принимая во внимание производственные реалии, на новом объекте ачимовский конденсат будет стабилизироваться без вовлечения валанжина.

Андрей КУБАСОВ, главный технолог ЗПКТ: «На УСК в процессе переработки ачимовского конденсата будет использоваться двухколонная схема. Основные тех-

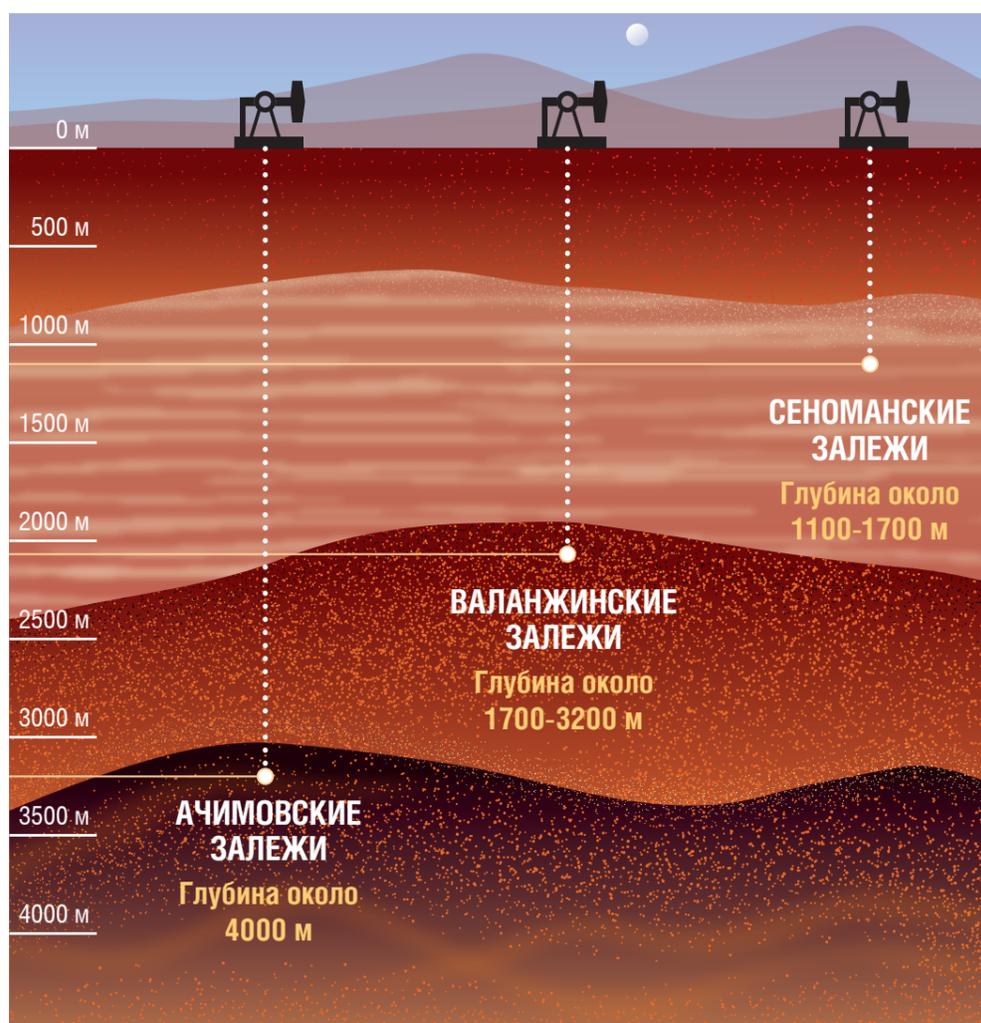


Схема глубины залегания продуктивных пластов

нические решения, заложенные в проекте УСК, позволят подготовить нестабильный ачимовский конденсат к транспорту в нефтеконденсатопровод «Уренгой – Пур-Пэ» путем его деэтанализации и стабилизации, а также транспорт другой товарной продукции УСК потребителю (это газ деэтанализации, широкая фракция легких углеводородов, деэтанализованный газовый конденсат – прим. ред.)».

Все ли проектные решения, которые сегодня реализуются, будут эффективны? Команда специалистов завода по подготовке конденсата к транспорту в этом уверена! Богатая история завода, смелые новаторские идеи и ценнейший опыт работы – те кирпичики, из которых складывается успех.

Елена БЕЛОУСОВА

ЧЕЛОВЕК РАБОЧЕЙ ПРОФЕССИИ

СТРОГИЙ, НО СПРАВЕДЛИВЫЙ НАСТАВНИК

Именно так характеризуют Александра Ивановича Царева на участке цеха контрольно-измерительных приборов и автоматики Астраханского газоперерабатывающего завода. За многолетний и добросовестный труд, личный вклад в развитие газовой промышленности он награжден почетной грамотой ПАО «Газпром».



Приборист 6-го разряда участка № 2 цеха КИПиА службы автоматизации Астраханского ГПЗ

– Как складывался Ваш трудовой путь на Астраханском газоперерабатывающем заводе?

– На завод я устроился в мае 1999 г. прибористом 4-го разряда. К этому времени за плечами уже был большой производственный опыт – 20 лет работы по специальности. Завод в силу своей специфики требует особого отношения, просчеты и ошибки здесь недопустимы. Необходимо было изучить особенности технологического заводского оборудования, познакомиться с производством. Разобрался достаточно быстро. Работа оказалась разнообразной и интересной. Принимал непосредственное участие в пуске установок получения элементарной серы, реконструкции и модернизации автоматизированной системы управления технологическим процессом 1-й очереди завода.

– А были в Вашей производственной деятельности нештатные ситуации, которые требовали принятия быстрых и нестандартных решений?

– Практически все технологические процессы на заводе автоматизированы, но иногда оборудование дает сбой. И приходится оперативно устранять неполадки, чтобы не допустить аварийной ситуации. Например, в 2015 г. самопроизвольно открылся регулирующий клапан подачи пара с котельной на межцеховые коммуникации (МЦК). В связи с понижением давления пара была вероятность остановки турбин производств №№ 1, 2, 5. Совместно с оператором технологиче-

ских установок быстро и грамотно восстановили работу клапана, предотвратив прокладку завода по пару.

– Сейчас на завод приходит очень много молодых ребят. Помогаете им?

– Действительно, ребят приходит много. Стараюсь передавать им опыт работы со сложным оборудованием и системами автоматизации, посвящать в специфику производства, но главное, стараюсь научить ответственно относиться к своим обязанностям. Они в свою очередь заряжают своей энергией. Так что наставничество – не в тягость, а в удовольствие. Воспитали уже не одно поколение.

«Александр Иванович – душа всего участка. В своей повседневной работе он занимается обслуживанием оборудования КИПиА установок производства № 2 АГПЗ, обеспечивает исправное состояние и безопасную эксплуатацию средств автоматизации. Его высокий профессионализм, доброжелательность, отзывчивость и компетентность снискали ему заслуженный авторитет и уважение в коллективе. Он обладает организаторскими способностями, успешно руководит прибористами более низкой квалификации по наладке и ремонту приборов агрегатно-унифицированных систем, каскадных систем регулирования, обеспечивая бесперебойную работу оборудования автоматизации», – так отзывается о своем подчиненном начальник участка Станислав Владимирович Кравченко.

Наталья ЩЕПАЛИНА

К МАКСИМАЛЬНОЙ ЭФФЕКТИВНОСТИ

В рамках реализации программы оптимизации затрат на Оренбургском газоперерабатывающем заводе ООО «Газпром переработка» в 2018 году экономия на приобретении электрической и тепловой энергии составила около 164 миллионов рублей. Для этого было выполнено более 20 мероприятий.



Капитальный ремонт распределительного пункта 6 киловольт насосной оборотного водоснабжения 1-й и 2-й очереди Оренбургского ГПЗ

По итогам года потребление электроэнергии Оренбургским ГПЗ составило около 743 миллионов киловатт-часов, теплоты — 4,7 миллиона гигакалорий. Выработка собственной теплоты составила более 37%. В настоящее

время на заводе ведется разработка и внедрение системы энергетического менеджмента на соответствие требованиям международного стандарта ISO 50001. Инспекционный аудит будет проведен независимой компанией.

ТРУДОВЫЕ ДИНАСТИИ

«НА МОИХ ГЛАЗАХ СТРОИЛИСЬ ТРИ ЗАВОДА «ГАЗПРОМА»

Мы беседуем с Людмилой Чудаковой, вся жизнь которой связана с газовой промышленностью.

Людмила Кирилловна сейчас живет в городе Свободном, рядом с которым возводится самый большой в России газоперерабатывающий завод — Амурский ГПЗ (входит в состав холдинга ООО «Газпром переработка»). В ее жизни это третье по счету строящееся предприятие. На новом заводе работает ее сын — Алексей Чудаков, на Дальний Восток он переехал с семьей из Астрахани, где трудился на Астраханском ГПЗ. Сейчас бабушка помогает воспитывать внуков и рассказывает им о своей жизни — вся она связана с перерабатывающими предприятиями «Газпрома».

Людмила Кирилловна родилась в селе Николаевка Миякинского района в Башкирии в сороковом году, ребенок войны, очень тяжелое голодное детство. После войны в стране начали восстанавливать и заново создавать заводы и фабрики. В 1958 году девушка окончила школу в Салавате, в котором с 1948 года началось строительство одного из самых крупных в СССР нефтеперерабатывающих комбинатов. В город приехали комсомольские стройотряды. «Сразу после окончания школы меня приняли на работу на новую, вторую очередь Катализаторной фабрики (12-й цех) Салаватского нефтеперерабатывающего комбината помощником оператора. Параллельно поступила в вуз на технологический факультет (вечернее отделение), — рассказывает Людмила Кирилловна. — Очень много воспоминаний юности — очень дружный коллектив, все поддерживали друг друга, помогали в работе, были по-настоящему одной семьей. Все время вместе. В выходные дни на плотках спускались по реке Белой, по вечерам играли у костра на гитаре, прекрасное время — молодость все может, невзирая на трудности».

В 1964 году, окончив вуз, Людмила перешла на инженерную должность — инженером производственного отдела Завода Серной кислоты и катализатора. Тогда в состав Салаватского нефтеперерабатывающего комбината входили пять заводов: нефтеперерабатывающий завод (НПЗ), нефтехимический

(НХЗ), Завод спиртов, Завод аммиака, Завод серной кислоты и катализатора. На заводах использовалось и отечественное, и импортное оборудование — японское (установка по производству метилэтилкетона), немецкое (цеха по производству полиэтилена, полистирола, этилена, жирных спиртов), здесь молодые сотрудники знакомы с передовыми технологиями и становились специалистами высочайшей квалификации. В 1970 году Людмила Кирилловна была удостоена медали «За трудовую доблесть». На заводе нашла свою вторую половину — супруг, Алексей Константинович Чудаков, начал свою трудовую деятельность на комбинате в должности слесаря и в 1979 году стал заместителем генерального директора комбината по капитальному строительству. Через два года его пригласили на строительство Астраханского ГПЗ главным механиком. В апреле 1982 года всей семьей переехали в Астрахань. Тогда на строительство нового ГПЗ в небольшой поселок Аксарайский Астраханской области приехало очень много высококвалифицированных специалистов из Салавата, Оренбурга и Грозного. Сейчас это благоустроенная зеленая территория, а тогда — степь и барханы. Условия спартанские — проблемы с водой, электричеством, с элементарными бытовыми условиями. Но завод строился быстро, запуск состоялся в декабре 1986 года. Работа на Астраханском ГПЗ очень непростая, среда — агрессивная. В местном, поступающем на переработку газе — высокое содержание серы, до 26%. «Извлекаемый стабильный конденсат мы отправляли на переработку в Оренбург и Салават, — рассказывает Людмила Кирилловна. — На новый завод было поставлено зарубежное оборудование, в основном из Франции. На пусконаладку приезжало очень много французских инженеров, стабилизировали пусковой режим технологических установок для нашего сырья. Они очень коммуникабельные и при этом высококвалифицированные специалисты. Мы все работали вместе, и коллеги из-за рубежа отмеча-

«МИНИСТЕРСКИМ» ВЗГЛЯДОМ

На базе Оренбургского газоперерабатывающего завода ООО «Газпром переработка» состоялось заседание региональной межведомственной комиссии по охране труда. Его провела исполняющий обязанности министра труда и занятости населения Оренбургской области Наилия Исхакова.

Работа комиссии началась с ознакомительной экскурсии по производственной площадке завода. Гости посетили операторную третьей очереди, технологическую установку № 9 по переработке углеводородного конденсата второй очереди, а также центральную заводскую лабораторию. В рамках мероприятия было проведено показательное учебно-тренировочное занятие персонала по отработке действий на случай аварии.

В ходе заседания с докладом об организации системы охраны труда на предприятии

выступил заместитель главного инженера Василий Мурзин. Участники мероприятия отметили высокий уровень безопасности персонала на заводе.

Заседание было посвящено обсуждению вопросов производственного травматизма, профессиональной заболеваемости в Оренбургской области, реализации мероприятий по улучшению условий и охраны труда в регионе, использования организациями Оренбуржья средств Фонда социального страхования Российской Федерации.



В операторной третьей очереди завода



Людмила Кирилловна и Алексей Чудаковы

ли, что профессионализм наших специалистов ничуть не уступает европейскому».

В управлении объединения Людмила Кирилловна работала инженером производственного отдела до выхода на пенсию. С момента ввода в строй АГПЗ Астрахань значительно преобразилась, для работников завода были построены три микрорайона, восстановлена прекрасная набережная на берегу реки Волги, сотрудники участвовали во многих мероприятиях по благоустройству города.

Сын Людмилы Кирилловны, Алексей Чудаков, тоже пришел работать на Астраханский ГПЗ. Свою трудовую деятельность начал в должности слесаря и дошел до заместителя начальника производства № 2. Опытного специалиста пригласили на работу на стро-

ительство Амурского ГПЗ, и мать поддержала его решение.

Людмила Кирилловна тоже переехала в Амурскую область. «Сейчас на моих глазах строится третий крупнейший завод, и мне радостно смотреть, как растет еще одно большое предприятие, что сейчас здесь живут мои внуки, которые наверняка продолжат славную семейную династию газопереработчиков. Созидание — благое чувство. Сегодня сюда, на стройку Амурского ГПЗ, снова приезжают разные специалисты — русские, немцы, французы, сербы. Мы вместе работаем, строим, и помешать нам никто не в состоянии».

Служба ССО и СМИ ООО «Газпром переработка Благовещенск»
Адрес для резюме: ok@amurgpz.ru

ЭКОНОМНЫЙ ПОДХОД

Стабильная экономия — один из важнейших факторов развития Оренбургского гелиевого завода (ОГЗ). За счет реализации мероприятий программы сокращения затрат Оренбургский гелиевый завод по итогам 2018 года сэкономил 283,6 миллиона рублей. Это на 27 миллионов рублей больше, чем было запланировано.

СТРУКТУРА ДОХОДОВ ОРЕНБУРГСКОГО ГЕЛИЕВОГО ЗАВОДА (без учета газа в магистральные газопроводы (МГ))



В рамках выполнения данной программы сэкономлено более 26 миллионов кубометров газа, свыше 12 миллионов киловатт-часов электричества и более 45 тысяч гигакалорий теплотенергии.

С целью экономии природного газа на собственные технологические нужды на

заводе с 2018 года используется новая схема подготовки гелиевых блоков ГБ-3, 4, 5 к проведению плано-предупредительных ремонтов. Вместо сжигания на факеле природный газ направляется в потоки метановых фракций для дальнейшего использования. Экономия газа за год при этом

составила 128 тыс. м³, в денежном выражении — 620 тысяч рублей.

В 2018 году в период проведенных ремонтов на градирне первой и второй очереди были заменены каплеуловители, стеклопластиковая обшивка и жалюзи, которые обеспечивают герметичность системы охлаждения градирни, водораспыляющие сопла, что существенно повысило надежность работы систем оборотного водоснабжения и сократило унос воды. В результате этого получен экономический эффект за счет экономии химочищенной воды в объеме 198 тыс. м³, в денежном выражении — 24,5 миллиона рублей.

В рамках исполнения программы импортозамещения были заменены импортные реагенты для обработки водоциклов «Актифос-640Т», «Турбонион-101» и «Ферроцид-104» на отечественные реагенты «Эктоскейл» и «Опцион био», что позволило сэкономить 5 миллионов рублей.

Оренбургский гелиевый завод продолжает оставаться одним из современных и динамично развивающихся предприятий, постоянно совершенствующих свое производство.

Особенности уникальных технологий, применяемых на заводе, определяют высокую энергоёмкость предприятия, поэтому наи-

большой вес в структуре собственных затрат имеет покупная энергия (46%).

В структуре вырабатываемой товарной продукции, как и прежде, основную долю занимает выручка от реализации этана и широкой фракции легких углеводородов. В совокупности их доля в доходах завода (без учета газа в магистральные газопроводы (МГ)) составляет 56,2 процента. 78,4 процента составила доля сухого отбензиненного газа для МГ.

По итогам 2018 года объем прибыли от реализации товарной продукции, проводимых работ и оказанных услуг увеличен сверх плана на 4,5 процента.

По всем основным видам продукции отмечается положительная динамика роста. В целом рентабельность Оренбургского гелиевого завода составила 6,5 процента при плане 5,5 процента.

По мнению работников ОГЗ, одной из основных задач 2019 года продолжает оставаться системная работа по сокращению затрат и увеличению доходов предприятия.

Елена ТУРКОВА,
начальник плано-экономического
отдела Оренбургского гелиевого
завода

ТАЛАНТЛИВЫЙ ЧЕЛОВЕК ТАЛАНТЛИВ ВО ВСЕМ

Я — СЧАСТЛИВЫЙ ЧЕЛОВЕК

В любой публикации всегда важны две составляющие: изложение мысли — текст и визуальный ряд — изображение. Успешное восприятие материала в равной степени зависит от каждого критерия. «А сделать удачную фотографию — вовсе не означает нажать кнопку фотоаппарата», — уверен работник Оренбургского гелиевого завода (ОГЗ) Денис Ганьшин.



Раннее утро. Денис снимает рассвет над Уралом

Для Дениса, оператора технологической установки, фотоискусство — это увлечение, которое приносит удовольствие не только ему, но и заводчанам. Его работы имеют собственный почерк и стиль, хотя молодой человек профессионалом себя не считает.

Однажды мне понадобилась помощь неизвестного на заводе фотографа — осуществить фотосъемку производственных моментов. Денис откликнулся на просьбу, и мы отправились на объекты. С первых минут работа, что называется, спорилась, ведь молодой человек подкован технически. Любовь к производству и творчеству в нем неразлучны. Он знает не только, как нужно сфотографировать, но и что именно. Поэтому в беседе труд на предприятии и дело для души идут вровень.

До того как устроиться работать на завод, Денис Ганьшин прошел длинный путь — окончив институт по специальности «Маркетинг», некоторое время работал звукорежиссером, монтажником, сварщиком. Однако желание трудиться на гелиевом заводе было настолько велико, что Денис отучился на оператора технологических установок, и в 2016 году устроился на ОГЗ по специальности. Признается, от работы глаза горят — настолько это ему интересно. В то же время возвращается интерес к фотографии, увлечение становится хобби, нарабатывается профессионализм.

Коллектив установки № 22, на которой все это время трудится Денис Ганьшин, дружный. Узнав об увлечении нового товарища, все его поддержали: руководство стало приглашать

на заводские мероприятия в качестве фотографа, коллеги просили запечатлеть их важные семейные события.

Денис с детства с фотоаппаратом на «ты». Сначала фотографировал отец, а маленькому ребенку просто нравилось нажимать на кнопки и помогать папе проявлять снимки с пленочного фотоаппарата. С годами интерес к фотос искусству только усиливался, Денис уже не только знакомился с правилами подбора параметров съемки, но и с детальным устройством фототехники. Потом на время увлечение фотографией ушло в сторону, уступив место более практичным занятиям. А главным стимулом вновь вспомнить свое хобби стала брошенная вскользь фраза тогда еще будущей супруги: «Ты же фотографировать не умеешь!». В тот же день герой купил книгу и стал основательно изучать мир фотографии. Доказал, прежде всего, самому себе — умеет.

«Я не люблю постановочные кадры и съемки в студии. Гораздо интересней запечатлеть что-то неожиданное, — делится Денис Ганьшин. — Считаю, что на готовом снимке нужно обязательно расставить акценты — в меру обработать. Фотоаппарат — это техника, которая помогает фотогра-

фу, а фотограф выделяет то, что он хотел сказать. Думаю, техника не может передать так, как видит человеческий глаз. Но и часами над одной фотографией я не сижу».

Несколько фоторабот молодого человека отмечены призовыми местами в конкурсах различного уровня. Спрашиваю: не хочется оставить работу на заводе и полностью погрузиться в фотографию? Ответ однозначный — нет, быть фотографом — любимое занятие, но не основное.

К слову, Денис очень разносторонний человек, помимо работы и фотографии увлекается музыкой. Несколько лет он играл на бас-гитаре в музыкальной группе. Тем не менее к категории творческих людей себя не относит, говорит, что склад ума у него все-таки технический.

Сейчас парень работает посменно, в выходные фотографирует для души и уделяет время любимой семье: «Я — счастливый человек. Работаю, занимаюсь самореализацией, воспитываю с супругой дочь, а 21 марта у нас родился сын!».

Валерия ТОЛМАЧЕВА
Фото из архива
Дениса ГАНЬШИНА



Одна из любимых фотографий Дениса Ганьшина — рассвет над Уралом

САМЫЕ ДРУЖНЫЕ СЕМЬИ НА ПЬЕДЕСТАЛЕ ПОБЕДИТЕЛЕЙ

16 марта на лыжном стадионе «Черемушки» Совет молодых ученых, рабочих и специалистов Сосногорского газоперерабатывающего завода провел спортивную семейную игру «Папа, мама, я – дружная семья!». В соревнованиях приняли участие семь семей молодых заводчан, а гостями мероприятия стали сказочные персонажи – Винни-Пух и Снеговик, которые поддерживали юных спортсменов.



Командам было необходимо проявить всю свою ловкость, скорость, смелость и сплоченность в таких конкурсах, как «Переправа», «Снайпер», «Кузнечики», «Тяни-толкай», «Большая стирка» и других.

Все участники соревнований остались довольны спортивным праздником. Ни одна из команд не осталась без призов и оваций. Но все же в любых состязаниях есть свои

победители. Самой спортивной стала команда семьи Виталия Тарановского, второе место у семьи Ксении Смирновой. Замкнула тройку лидеров семья Нины Липатовой. Призерам были вручены памятные дипломы и сертификаты в боулинг, предоставленные первичной профсоюзной организацией завода.

«Праздник «Папа, мама, я – дружная семья!» на Сосногорском ГПЗ давно уже



стал доброй традицией. Каждый год дружные и активные заводские семьи соревнуются за звание самой спортивной семьи. Хотя, конечно, приходят на этот праздник участники не ради громкого титула, победы или даже призов, а за зарядом энергии, хорошим настроением и радостью от с пользой проведенного семейного выходного дня», – отметил Михаил Прибы-

ловский, председатель ППО «Газпром переработка профсоюз» филиала Сосногорский ГПЗ.

Совет молодых ученых, рабочих и специалистов выражает благодарность инструктору по спорту Александру Шалаурову за помощь в организации мероприятия!

Галина ЯНЧУК

НАШИ ЮНЫЕ ТАЛАНТЫ

Юные таланты сами по себе не появляются, их надо растить, щедро одаривая любовью, согревая теплом, старательно и последовательно передавая навыки профессионального мастерства. Не всегда и не всем учителям и родителям это удается. Но сегодня речь пойдет о том счастливом случае, когда все получается, благодаря усердию родителей и педагогов, большому желанию и таланту самих детей.

С 11 по 17 мая в городе Сочи состоится финал корпоративного фестиваля самодельных творческих коллективов и исполнителей дочерних обществ и организаций ПАО «Газпром».

Участие в этом грандиозном мероприятии примут и дети сотрудников Управления по транспортировке жидких углеводородов – Диана Егоян и Анна Чекарева.

Напомним, что в финал фестиваля вышли лауреаты I и II степени зонального тура «Факела», прошедшего в ноябре в городе Екатеринбурге. Диана стала лауреатом I степени, исполнив песню «Strange birds» в номинации «Вокал эстрадный (соло)». Анна и Олег Кудрявцевы в составе дуэта «1+1» завоевали 2-е место с песней «Не исчезай» в номинации «Вокал эстрадный (ансамбль)».

Диана Егоян с 2016 года ходит в вокальную студию «Фиеста» и в 2017 году в вокальную студию «Голоса». Любовь к музыке девочке привила педагог по эстрадно-джазовому вокалу Кристина Питула, которая сумела оценить ее способности и помогла обрести веру в себя. С тех пор Диана активно участвует в городских, региональных и межрегиональных конкурсах, фестивалях,

выступает на разных значимых мероприятиях.

А 5 апреля произойдет очень значимое для Дианы событие – в городе Ноябрьске состоится ее первый сольный концерт с говорящим названием «#Путь к мечте». И нет сомнений, что будет абсолютный аншлаг, ведь у Дианы много друзей и поклонников.

Без преувеличения можно сказать, что талантливые дети – это, конечно же, заслуга родителей и огромный труд самого ребенка.

Анна Чекарева окончила детскую музыкальную школу в г. Ноябрьске по классу фортепиано. Вокалом начала заниматься с шести лет в студии эстрадно-джазового вокала «Радуга» у педагога Людмилы Галеевой.

Сейчас она студентка Санкт-Петербургского государственного экономического университета.

– Когда я узнала, что моя дочь вышла в финал «Факела», очень обрадовалась, – рассказывает Инна Чекарева, инженер I-й категории группы организации труда и заработной платы УТЖУ. – Аня очень усердно готовится к конкурсу – почти каждый день ходит на репетиции, чтобы достойно выступить. Конечно, будет сложно выступить на фестивале такого уровня с самыми сильнейшими вокалистами ПАО «Газпром», но мы все равно будем надеяться на победу.

Я всегда считала, что родителям следует принимать детей такими, какие они есть, а не рассматривать их через призму талантов. Важно понимать, что способности наших детей зависят, прежде всего, от того, насколько они являются самобытными, индивидуальными личностями. Я всегда

поддерживала дочь во всех ее начинаниях и всегда была ей опорой и другом.

Юлия САДЫКОВА



Диана Егоян



Анна Чекарева

За это время Диана Егоян стала победительницей многих конкурсов и фестивалей:

- лауреат I степени конкурса «Северное сияние – 2016» в г. Ноябрьске;
- Гран-при Межрегионального конкурса «Полярная звезда» г. Салехарда, 2016 г.;
- лауреат I степени Международного фестиваля-конкурса молодых исполнителей «Союз талантов России» в г. Сочи, 2016 г.;
- лауреат I степени Международного фестиваля-конкурса «Golden Stars Rain» в г. Анапе, 2017 г.;
- лауреат I степени в городском конкурсе «Северное сияние» в 2018 г.;
- лауреат I степени XIX Открытого конкурса молодых исполнителей патриотической песни «Дорогами поколений», посвященного 30-й годовщине вывода советских войск из Республики Афганистан, в г. Ноябрьске, 2019 г.

Среди личных достижений Анны уже есть два Гран-при корпоративных фестивалей «Чтобы помнили» в 2015 году и «Наш дом – Газпром» в 2016 году. В 2017 году она стала лауреатом 3-й степени городского фестиваля эстрадного творчества «Северное сияние» в г. Ноябрьске, а в 2018 году – лауреатом 2-й степени регионального конкурса патриотической песни «Дорога поколений» в г. Ноябрьске.