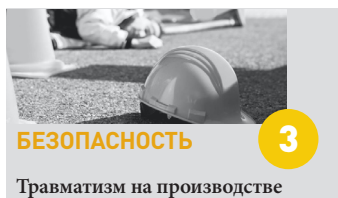
**ЛИДЕРСТВО****2**

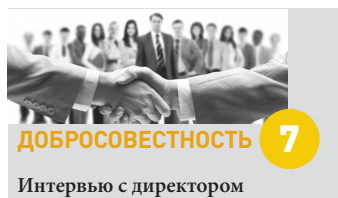
Шагни в будущее

**БЕЗОПАСНОСТЬ****3**

Травматизм на производстве

**РЕЗУЛЬТАТИВНОСТЬ****4**

Новые требования к регенерации

**ДОБРОСОВЕСТНОСТЬ****7**

Интервью с директором

# ВЕСТНИК ЕНПЗ



№10 (09) ФЕВРАЛЬ / 2018

## БОС. СТАРТ ДАН

ЦИФРА МЕСЯЦА

**48 000****ЭЛЕМЕНТОВ  
ТРУБОПРОВОДА  
БЫЛО ПРОВЕРЕНО  
МЕТОДОМ  
СТИЛОСКОПИРОВАНИЯ  
ЗА 2017 ГОД  
НА ЕДИНОМ НПЗ**

**24 ЯНВАРЯ 2018 Г. КОМПЛЕКС БИОЛОГИЧЕСКИХ ОЧИСТНЫХ СООРУЖЕНИЙ «БАШНЕФТЬ – УФАНЕФТЕХИМ» ВОШЕЛ В СТАДИЮ ПРОМЫШЛЕННОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ. БЛАГОДАря ЭТОМУ ЗНАЧИТЕЛЬНО УЛУЧШИЛОСЬ КАЧЕСТВО СТОЧНЫХ ВОД, В 2,5 РАЗА УВЕЛИЧИЛСЯ ОБЪЕМ ПОВТОРНО ИСПОЛЬЗУЕМОЙ ОЧИЩЕННОЙ ВОДЫ В ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССАХ. В ПЕРСПЕКТИВЕ ОБЪЕКТ СМОЖЕТ ОБЕСПЕЧИТЬ ЗАМКНУТЫЙ ЦИКЛ ВОДОСНАБЖЕНИЯ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕГО КОМПЛЕКСА «БАШНЕФТИ».**



**К**омплекс производительностью 84 000 кубометров в сутки не имеет аналогов как в России, так и в странах Европы и Азии. Финансирование проекта реконструкции составляет более 11 млрд. руб. Проектная пропускная способность комплекса БОС (более 3 500 м<sup>3</sup>/час) рассчитана на прием всех промышленных, ливневых и хозяйственно-бытовых стоков не только НПЗ «Башнефти», но и 66 других предприятий Северного промышленного узла Уфы, учитывает перспективу развития заводов и может выдержать паводковый период. В проекте модернизации биологических очистных сооружений

(БОС) использованы современные технологии компании General Electric. Качество очистки вод соответствует жестким требованиям природоохранного законодательства Российской Федерации.

Модернизированный комплекс БОС включает 81 объект. Для реализации проекта закуплено более 4 000 единиц оборудования, при этом доля оборудования российского производства составляет 80%. Введенные в эксплуатацию очистные сооружения автономны, автоматизированы и снабжены системами аналитического контроля. Все железобетонные

конструкции спроектированы со значительным запасом прочности, что исключает возможность попадания вредных веществ в почву. Строительство новых объектов выполнено без снижения производительности старых очистных сооружений. Для реализации проекта модернизации БОС было привлечено более 1 200 работников ПАО АНК «Башнефть» и подрядных организаций, 5 проектных институтов осуществили полный комплекс работ по разработке проектной и рабочей документации. В круглосуточном режиме 44 строительно-монтажные организации выполняли работу

по монтажу оборудования, строительству зданий и сооружений. Ежесуточная численность персонала на объекте превышала 600 человек.

Проект реконструкции биологических очистных сооружений ПАО АНК «Башнефть» «Башнефть – Уфанефтехим» – один из восьми ключевых инвестиционных проектов природоохранной направленности, реализуемых «Роснефтью» в рамках сотрудничества с органами государственной власти в области экологии.

*Автор текста:  
Нурия Мухаметдинова  
Фото: Динар Газизов*



## ЛИДЕРСТВО

## ШАГНИ В БУДУЩЕЕ!



Пятьдесят магистрантов технологического факультета Уфимского государственного нефтяного технического университета приняли участие в деловой игре «Нефтехайп. Шагни в будущее». На мероприятии присутствовали: директор по персоналу Виктор Тихонов, начальник отдела операционных улучшений Азат Закиев, начальник отдела производственного планирования Илья Гузнев, начальник отдела каталитических процессов Владимир Осинцев и начальник производственной площадки «УНПЗ» Тагир Насыпов. Они рассказали о карьере на ЕНПЗ: о перспективах, о своей личной истории – и вдохновили будущих коллег на новые свершения. Молодые специалисты ЕНПЗ организовали для студентов на-

учную игру. Она проходила в три этапа. В первой части студенты отвечали на вопросы по нефтепереработке. Самым сложным и интересным оказался второй этап, разработанный отделом производственного планирования: необходимо было создать схему работы нефтеперерабатывающего завода. Призовые баллы получили несколько команд, чьи заводы смогли бы работать по составленной цепочке. А в третьей приняли участие в интеллектуальной игре «Что? Где? Когда?». Студенты были награждены ценными призами или приглашены для прохождения стажировки и практики на ЕНПЗ.

*Денис Фасхутдинов, оператор т/у 4 разряда ГОБКК «УНПЗ»:* «Все прошло очень весело. Это развивающая игра и



намек на будущее, возможность показать себя директору по персоналу и начальнику производственной площадки. В этот раз я был участником, мне бы хоте-

лось в будущем тоже заниматься организацией подобных мероприятий, стать волонтером».

*Автор текста: Ксения Епейкина  
Фото: Дмитрий Сагитов*

## За своевременное обнаружение пропусков трубопроводов в декабре 2017 г. решено наградить:

– оператора технологических установок 5 разряда **Храмова Дмитрия Алексеевича** и машиниста компрессорных установок 5 разряда **Акатьева Александра Сергеевича** установки ГОБКК газокаталитического производства П/П УНПЗ (за обнаружение 15.12.2017 г. пропуска по сварному шву фланцевого соединения запорной арматуры на байпасной линии сепаратора топливного газа Е-6);

– оператора технологических установок 5 разряда **Зимина Александра Витальевича** установки 21-10-коксовая топливного производства П/П Новойл (за обнаружение 06.12.2017 г. пропуска нефтепродукта через контрольное отверстие укрепляющего кольца на врезке трубопровода подачи кулинга в трубопровод «Пары прогрева с нефтепродуктом из Р-4 в КВО-5 и Е-9»);

– оператора технологических установок 5 разряда **Небрат Александра Сергеевича** и оператора технологических установок 4 разряда **Гусева Дмитрия Сергеевича** установки Л-24-7 газокаталитического производства П/П УНПЗ (за обнаружение 01.12.2017 г. пропуска сварного шва врезки трубы в коллектор на входе в камеру конвекции печи П-1).

## ПРЕМИЯ ЗА ПРОПУСК



# ПОСКОЛЬЗНУЛСЯ, УПАЛ, ОЧНУЛСЯ – ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ТРАВМА

БЕЗОПАСНОСТЬ

АНАЛИЗИРОВАТЬ СЛУЧАИ ТРАВМАТИЗМА НА ПРОИЗВОДСТВЕ – ЗАДАЧА СЛОЖНАЯ, НО НЕОБХОДИМАЯ. ЗА КАЖДЫМ ИЗ ЭТИХ ЭПИЗОДОВ СТОИТ ЗДОРОВЬЕ НАШИХ КОЛЛЕГ, СОРВАВШИЕСЯ ПЛАНЫ, БОЛЬ И СТРАДАНИЕ БЛИЗКИХ.

За 12 месяцев 2017 года с сотрудниками ЕНПЗ произошло 11 несчастных случаев на производстве. Восемь из них связаны с падением при передвижении по территории объектов, один человек получил термический ожог, один был травмирован в результате воздействия движущихся/вращающихся механизмов, один получил травму при выполнении погрузочных работ. Два несчастных случая произошли на п/п «Уфанефтехим», шесть – на п/п «УНПЗ» и три – на п/п «Новойл».

Проведенный анализ причин несчастных случаев показал, что основная их доля приходится на травматизм, связанный с падением на одном уровне (70%). В целях снижения производственного травматизма было проведено обследование текущего состояния объектов рабочего пространства, рабочих мест, лестниц и площадок обслуживания на маршрутах пешего передвижения п/п УНХ, Новойл и УНПЗ и выявлено более 7500 несоответствий. Все опасные места и участки на маршрутах передвижения персонала, выявленные в ходе обследования объектов ЕНПЗ, ограждены и обозначены предупреждающими знаками и сигнальными лентами. Технические мероприятия по приведению рабочих пространств и рабочих мест в соответствие с требованиями



## В ЦЕЛЯХ НЕДОПУЩЕНИЯ НЕСЧАСТНЫХ СЛУЧАЕВ НА ПРОИЗВОДСТВЕ НЕОБХОДИМО:

- при передвижении по территории объектов быть внимательным и осторожным (особенно в темное время суток, в зимний период, во время гололеда, тумана, дождя);
- всегда держаться за поручни и перила ограждений (при их наличии);
- содержать территорию в исправном и безопасном состоянии (своевременно производить уборку от мусора, сухой травы, отходов производства (в зимнее время года очищать от снега и наледи, а также обрабатывать поверхности противоскользящими составами);
- в темное время суток следить за наличием, исправностью и достаточностью искусственного освещения. О выявленных неисправностях докладывать своему руководителю (старшему по смене);
- при обнаружении опасностей на путях передвижения и других потенциальных рисков, немедленно сообщать об этом своему непосредственному руководителю и обозначать соответствующими знаками;
- при нахождении на действующем технологическом объекте, а также при перемещении по лестницам запрещается разговаривать по мобильному телефону.

нормативно-технических документов запланированы в рамках плановых и капитальных ремонтов объектов ЕНПЗ.

В целях снижения травматизма, помимо технических мероприятий, предусматривается выполнение и следующих организационных мероприятий:

– организация и проведение тематических совещаний «Час безопасности», внеплановых

инструктажей с осуществлением контроля за их проведением;

– организация и проведение совещаний с линейными руководителями структурных подразделений по вопросам охраны труда (в части улучшения качества инструктажей перед проведением работ повышенной опасности, углубления знаний «золотых правил» безопасности труда, усиления контроля за безопасным выполнением работ);



– своевременный контроль за надлежащим состоянием поверхностей, покрытий, проходов, исправностью лестниц и площадок на рабочих местах, средств подмащивания, технологического оборудования и др.;

– контроль за использованием средств индивидуальной защиты и обучение правильному их использованию.

Совокупность выполнения комплекса всех перечисленных организационных и технических мероприятий позволит нам добиться снижения вероятности возникновения несчастных случаев на производстве.

**Следует всегда помнить, что каждый работник несет личную ответственность за свою собственную безопасность и безопасность своих коллег.**

Автор текста: Дмитрий Поляков  
Фото: Айбулат Акбутин

## ВАКАНСИИ

\*Требования к соискателю:

1. Профильное техническое образование.
2. Опыт работы на производстве в рамках ЕНПЗ от 1 года.
3. Высшее профессиональное техническое образование.
4. Опыт работы, связанный с ремонтом и обслуживанием технологического оборудования: от 1 года – при высшем техническом образовании, от 3 лет – при среднем профессиональном образовании.
5. Профессиональная подготовка, инструктажи, теоретическое и практическое обучение на рабочем месте по рабочей профессии оператор технологических установок/ машинист технологических насосов/ оператор товарный.
6. Среднее профессиональное образование.
7. Опыт работы материально ответственным лицом не менее 6 мес.
8. Стаж работы по специальности на инженерно-технических должностях от 1 года.

## ОТКРЫТЫЕ ВАКАНСИИ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕГО КОМПЛЕКСА

| ДОЛЖНОСТЬ  | ФИЛИАЛ | СТРУКТУРНОЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ                          | ТРЕБОВАНИЯ*   |
|--|--------|--|---------------|
| Оператор технологических установок 5 разряда                                 | НОВОЙЛ | ГКП  | П.1, П.2, П.5 |
|  | УНХ    | ПАУ, Топливное производство, ГКП                   |               |
| Машинист технологических насосов/ машинист компрессорных установок 4 разряда | ЕНПЗ   | Топливное производство, ГКП                        | П.1, П.5      |
| Оператор технологических установок 4 разряда                                 | ЕНПЗ   | Топливное производство, ГКП, масляное производство | П.1, П.5      |
| Механик  | ЕНПЗ   |  | П.1, П.4      |
| Оператор товарный 4 разряда  | УНХ    | Товарное производство                              | П.1, П.5      |
|  | Новойл | Масляное производство, товарное производство       |               |
| Инженер  | УНХ    | Отдел технического надзора                         | П.3, П.8      |
| Кладовщик 3 разряда  | УНХ    | Складское хозяйство                                | П.6, П.7      |

Резюме в формате Word направлять по адресу: [avdoninaoyu@bashneft.ru](mailto:avdoninaoyu@bashneft.ru) с обязательным указанием интересующей вакансии.



# ЛУЧШЕ СЫРЬЕ - ВЫШЕ ПОКАЗАТЕЛИ

РЕЗУЛЬТАТИВНОСТЬ

РЕГЕНЕРАЦИЯ КАТАЛИЗАТОРА НА УСТАНОВКАХ – РУТИННАЯ ПРОЦЕДУРА. КАК ПРАВИЛО, ОНА ПРОИЗВОДИЛАСЬ ПО ИНСТРУКЦИЯМ ФИРМЫ-ПРОИЗВОДИТЕЛЯ КАТАЛИЗАТОРОВ. В 2017 ГОДУ ЕДИНЫЙ НПЗ ПЕРЕШЕЛ НА СТАНДАРТЫ РАБОТЫ ПАО «НК «РОСНЕФТЬ». ПОСЛЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО АУДИТА ПРОЦЕССА РЕГЕНЕРАЦИИ НА УСТАНОВКАХ РИФОРМИНГА БЫЛ СОСТАВЛЕН ПЕРЕЧЕНЬ НЕОБХОДИМЫХ МЕРОПРИЯТИЙ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ ПРОЦЕДУРЫ РЕГЕНЕРАЦИИ КАТАЛИЗАТОРА СОГЛАСНО ПРОТОКОЛАМ КОМПАНИИ. ЦЕЛЬ ПРОЦЕССА – ПОВЫШЕНИЕ ОСНОВНЫХ ПОКАЗАТЕЛЕЙ РАБОТЫ КАТАЛИТИЧЕСКОЙ СИСТЕМЫ, УЛУЧШЕНИЕ ЭКСПЛУАТАЦИОННЫХ ПОКАЗАТЕЛЕЙ БЛОКА УСТАНОВОК РИФОРМИНГА.

**УСТАНОВКИ  
РИФОРМИНГА ЕНПЗ:**  
Л-35-5 «УНПЗ»,  
с.200 Л-35-11/1000 «Новойл»,  
с.200 Жекса «Новойл»,  
с.300 КПА «УНХ»,  
Л-35-11/300 «УНХ».

Процесс регенерации катализатора на установках риформинга включает в себя процедуру выжига кокса, оксихлорирования, восстановления и сульфидирования.

На установке каталитического риформинга Л-35-11/1000 применяются катализаторы фирмы Ахелс. За всё время эксплуатации данной каталитической системы было проведено 14 регенераций, предыдущая выполнена в марте 2016 года (12-й цикл работы составил 11 месяцев и 19 дней). На установке каталитического риформинга Л-35-5 «УНПЗ» с 2012 года используется катализатор марки R-98 фирмы UOP, катализатор четыре раза подвергался регенерации, идет пятый цикл работы.

В марте-апреле прошлого года была проведена регенерация на установке Л-35/5 «УНПЗ», в ноябре-декабре – на установке Л-35/11-1000 «Новойла». Процедура прошла в соответствии с программой регенерации катализаторов процесса риформинга с участием Департамента нефте-



переработки ПАО «НК «Роснефть» и с соблюдением рекомендаций ПАО «НК «Роснефть».

Для сравнения эффективности новой схемы была проведена сверка ключевых показателей каждого из этих процессов с аналогичными процедурами, проведенными в 2016 г. по инструкциям фирмы-производителя катализаторов.

При сравнительном анализе было выявлено, что при одинаковых температурах входа в реакторах риформинга (480 °С) и равной производительности (102 м<sup>3</sup>/ч) основные показатели работы каталитической системы, такие как октановое число катализата, после регенера-



ции-2017 выше, чем в 2016 г. Это объясняется тем, что качество сырья в 2017 г. более благоприятно для процесса риформинга, так как характеризуется высокой температурой начала кипения – 114 °С против 98 °С в 2016 г. Расчетная активность катализатора при сравнимых параметрах процесса риформинга в 2017 выше – 7,9 °С против – 9,6 °С в 2016 г. Из приведенных данных однозначно следует, что эксплуатационные показатели в начальный период работы блока риформинга после регенерации-2017 выше, чем в 2016 г., что свидетельствуют о более эффективной регенерации.

В будущем для обеспечения стабильной работы блока каталитического риформинга предполагается рассмотреть вопрос о полной замене катализатора ввиду отработки гарантированного срока службы, заменить внутренние устройства реакторов ввиду сильной изношенности. Также при проведении регенерации важно обеспечить круглосуточное наличие лаборантов с переносными приборами для оперативного проведения анализа и рассмотреть возможность установки поточного анализатора по кислороду в контуре циркуляции газов регенерации.

Автор текста:  
Нурия Мухаметдинова  
Фото: Ирина Михайлова

## СПОРТ

## ШАХ И МАТ НЕФТЕПЕРЕРАБОТЧИКОВ

27 января в МБУ ГКДЦ (бывший ДК «Химик») состоялся турнир по шахматам среди работников ЕНПЗ. Организаторами выступила Первичная Профсоюзная Организация «Башнефть-Переработка». Шахматные баталии развернулись в рамках проведения Спартакиады ЕНПЗ.

Всего в турнире приняли участие 11 команд, по три человека в каждой. Соревнования проводи-

лись по правилам, утвержденным приказом Министерства спорта России № 1087 от 19.12.2017 г. и не противоречащим Правилам игры в шахматы ФИДЕ. Игры проводились по швейцарской системе в 7 туров, использовался контроль времени: не более 10 минут на партию каждому из игроков. За победу в партии участник получал 1 очко, за ничью 1/2, за поражение 0 очков. Общекомандный подсчет очков

в каждом туре ввелся по сумме результатов игроков команды. По итогам соревнований места распределились следующим образом: 1 место – команда Газо-каталитического производства УНПЗ, 2 место – команда ООО «Башнефть-Сервис НПЗ» 3 место – команда Товарного производства, «Уфанефтехим». В личном зачете победителями стали: 1 место – Константин Васильев, машинист технологических насосов

6-го разряда, «Башнефть-Сервис НПЗ», 2 место – Рамиль Рафиков, начальник установки ГКП «Новойл», 3 место – Максим Найден, специалист по охране труда, «Башнефть-Сервис НПЗ». Победителей и призеров наградили кубками, медалями, грамотами и подарочными картами в спортивный магазин. Поздравляем спортсменов и их руководителей!

Автор: Юрий Довженко



# 48 000 ЭЛЕМЕНТОВ ТРУБОПРОВОДА

ИМЕННО СТОЛЬКО УЧАСТКОВ ТРУБОПРОВОДОВ БЫЛО ПРОВЕРЕНО МЕТОДОМ СТИЛОСКОПИРОВАНИЯ (ОПРЕДЕЛЕНИЕ ХИМИЧЕСКОГО СОСТАВА) ЗА 2017 ГОД НА ЕДИНОМ НПЗ. ИТОГ – ВЫЯВЛЕНО 7313 КРИТИЧЕСКИХ ПОЗИЦИЙ, КОТОРЫЕ НЕОБХОДИМО ЗАМЕНИТЬ



Причиной такого глобального скрининга стали две аварии, произошедшие в январе прошлого года на установках Висбрекинга п/п «УНПЗ» и «Уфанефтехим». С разницей в две недели обнаружилось крупные пропуски на трубопроводах, что повлекло за собой остановку производственного процесса, масштабные ремонтные работы и большие экономические и репутационные потери. Эти эпизоды стали началом большого расследования

причин аварии. Оба пропуска произошли в местах изгибов трубопроводов, на отводах. В обоих случаях при проведении стилоскопирования стало ясно, что отводы были изготовлены из материала, который не соответствует проектным решениям и не рассчитан на подобные нагрузки. При изучении исполнительной документации выяснилось, что замена произошла в ходе проведения ремонтов. Откуда пришли эти дефектные элементы? Это еще предстоит



выяснить, поскольку по данным закупок и актов приема всё соответствует нормативам. Материалы поставлялись со склада, где все комплектующие промаркированы.

Авариями занялся территориальный орган Ростехнадзора. По требованию ПАО «НК «Роснефть» была инициирована проверка трубопроводов 1, 2 категории (особо опасные) из теплоустойчивых хромомолибденовых сталей.

Для выполнения такой сложнейшей задачи была создана рабочая группа, которая, понимая цели, поставленные руководством, проанализировала массив нормативно-технической документации и выбрала наиболее безопасные методы проведения стилоскопирования трубопроводов. Тем самым свела к минимуму риски получения травм сотрудниками отдела технического надзора и «Башнефть-Сервис НПЗ».

В течение 2017 года специалистами было произведено стилоскопирование 48 000 элементов 627 трубопроводов.

В первую очередь были охвачены те трубопроводы установок, которые находились на капитальном ремонте или в плановом простое. С остальными установками ситуация оказалась сложнее. Осуществлять стилоскопирование на действующей установке опасно для жизни работников, останавливать производственный процесс – значит, нести экономические потери. В такой непростой ситуации пришлось искать нестандартные подходы к решению проблемы и работать в режиме «оператив-

ного реагирования». При любом внеплановом останове производства или установки немедленно начиналось стилоскопирование трубопроводов.

Дефектными оказались около 15% участков трубопроводов Единого НПЗ. Часть из них была сразу заменена, остальные планируется сменить до 2020 г. во время капитальных ремонтов и плановых простоев.

Заменой элементов процесс не ограничился, был поднят вопрос о пересмотре процедуры принятия материалов на склад и приемки по окончании ремонтов. Ранее прием осуществлялся на основе накладных и маркировок на оборудовании. Теперь будет проводиться дополнительное стилоскопирование оборудования.

**Михайлов Сергей Юрьевич, начальник Отдела технического надзора:** «Инциденты на установках Висбрекинга подтолкнули нас к проведению глубокого анализа технического состояния технологических трубопроводов 1, 2 категории. За год нами было выявлены все несоответствия. С одной стороны, 15% – цифра небольшая, но с другой стороны, мы понимаем, что неосознанно создавали опасную ситуацию на производстве. Сегодня есть четкое представление слабых мест, которые попадают в зону повышенного внимания, и главное – утвержденная программа по замене всех несоответствующих элементов. А как известно, предупрежден – значит вооружен».

Автор текста: Сергей Михайлов  
Фото: Николай Крицкий

Стилоскопирование – качественный спектральный анализ на наличие легирующих элементов, которому подвергают все элементы котлов и трубопроводов, изготовленные из легированной стали, а также наплавленный металл сварных соединений этих элементов. Раскаленные пары каждого металла имеют свои вполне определенные линии в спектре, свойственные только одному этому металлу.





# УВИДЕТЬ СВОИМИ ГЛАЗАМИ

ЧТО МОЖЕТ БЫТЬ БОЛЕЕ ЗАХВАТЫВАЮЩИМ ДЛЯ ШКОЛЬНИКОВ, КОТОРЫЕ ХОТЯТ ОПРЕДЕЛИТЬСЯ С ВЫБОРОМ ПРОФЕССИИ, ЧЕМ ЭКСКУРСИЯ НА ПРОИЗВОДСТВО? 26 ЯНВАРЯ 2018 ГОДА УЧЕНИКИ 8А КЛАССА МБОУ ШКОЛЫ №9 ГОРОДСКОГО ОКРУГА ГОРОД УФА ПОСЕТИЛИ МУЗЕЙ ИСТОРИИ УФИМСКОЙ НЕФТЕПЕРЕРАБОТКИ.



Для молодого поколения экскурсия в музей стала возможностью наблюдать процесс создания исторического наследия, сохраненного в стенах нефтеперерабатывающего комплекса: фотохроника, памятные награды, ценные статьи в газетах и журналах. Собранные экспонаты легли в основу экспозиции заводского музея, которые воссоздают историю столичных нефтеперерабатывающих предприятий.

Школьники с большим любопытством слушали историю уфимских НПЗ, задавали во-

просы по созданию и развитию нефтеперерабатывающих предприятий. Такие экскурсии не менее познавательны, чем поездки по историческим и литературным памятникам, и при этом увлекательны не только для детей, но и для сопровождающих их родителей. Лучше всего они подходят школьникам 9-11 классов, которые в будущем планируют связать свою жизнь с нефтепереработкой. После окончания экскурсии дети получили памятные блокноты и историческую книгу по нефтепереработке «История, ведущая

в будущее», благодаря которой они смогут подробнее узнать о уфимских НПЗ.

Музей был открыт 1 сентября 2016 года и по праву может считаться народным. У истоков создания и развития стояли десятки тысяч людей. Кого-то уже нет в живых, некоторые до сих пор с ностальгией вспоминают те времена. Организаторы по крупицам восстанавливали историческое наследие, искали предметы для будущих выставок на протяжении многих лет. На призыв восстановить историю живо откликнулись и со-

трудники, и ветераны предприятия. Расположение экспонатов в пространстве музея имеет мозаичную структуру, поэтому на протяжении всего пути вы будете видеть интересные экспонаты, видеоматериалы и множество письменных источников.

**Раушания Саттарова, учитель:** «Одним из первых гостей экспозиции стал Глава Башкортостана Рустэм Хамитов. А наши учащиеся были первыми школьниками, посетившими этот необычный музей. В книге почётных гостей они оставили свои отклики и добрые пожелания музею. Мы выражаем огромную благодарность директору Филиала ПАО АНК «Башнефть» Антону Владимировичу Зайцеву, Наталье Медведевой, Лилии Хусаиновой за предоставленную интересную экскурсию».

Автор текста: Лилия Хусаинова  
Фото: Наталья Медведева

Работникам, желающим посетить Музей, необходимо направить заявку на посещение в адрес специалиста по социальным проектам Л.Ф. Хусаиновой

[KHUSAINOVALF1@bashneft.ru](mailto:KHUSAINOVALF1@bashneft.ru)

Музей расположен по адресу:  
г. Уфа, ул. Ульяновых, 75а  
Корпус «Нефтяник»

?

## ВИКТОРИНА «НАВСТРЕЧУ ЮБИЛЕЮ УНПЗ»

Для победы в викторине необходимо:

|  |  |
|--|--|
| 1. Какой советский академик АН СССР занимался исследованием башкирской нефти с целью ее обессеривания? |  |
| 2. Как звучало первое название УНПЗ?   |  |
| 3. Какие установки были выбраны в первую очередь для строительства УНПЗ?                               |  |
| 4. Назовите имя и фамилию первого главного инженера УНПЗ.  |  |
| 5. Какой объем в год сернистой нефти планировалось перерабатывать на УНПЗ в 1934 г.?                   |  |

1. Ответить на вопросы.  
2. Разборчивым почерком заполнить бланк.  
3. Вырезать его из газеты.  
4. Направить Ирине Михайловой, ведущему специалисту отдела социальных программ и корпоративной культуры, скан-копию по электронной почте:

[MurtazinaID01@bashneft.ru](mailto:MurtazinaID01@bashneft.ru)  
или передать лично/через канцелярию по адресу:  
УНПЗ, зд. «Корпус», каб. 406

Первые 10 участников, правильно ответившие на все вопросы, получают ценные призы.

# «НИКОГДА НЕ ПОЙДУ ПРОТИВ СОВЕСТИ»

ДОБРОСОВЕСТНОСТЬ

ПРОДОЛЖАЯ СЕРИЮ ПУБЛИКАЦИЙ О КОДЕКСЕ ДЕЛОВОЙ И КОРПОРАТИВНОЙ ПОЛИТИКЕ КОМПАНИИ, МЫ РЕШИЛИ УЗНАТЬ У ДИРЕКТОРА ПО КОМПЛЕКСНОЙ БЕЗОПАСНОСТИ МАРАТА РИФГАТОВИЧА САЙФИЕВА, КАК ОТРАЖАЕТСЯ НА ЕГО РАБОТЕ ТАКАЯ ЦЕННОСТЬ, КАК ДОБРОСОВЕСТНОСТЬ.

*Марат Рифгатович, 24 февраля будет ровно четыре года, как вы стали директором по комплексной безопасности. Работа вашей службы – самая закрытая и непубличная. Приоткройте завесу тайны, расскажите о достижениях и планах на будущее.*

За четыре года нашей работы мы внедрили комплексную систему безопасности завода, включающую в себя систему охранного телевидения, периметральной и объектовой охранных сигнализаций и систему контроля и управления доступом с выводом всех указанных систем в единый центр мониторинга. На производственной площадке «УНПЗ» система внедрена в полном объеме, на производственной площадке «УНХ» полная эксплуатация начнется уже в этом году, а на производственной площадке «Новоил» – в 2019 г. Наша основная цель – это постоянное усовершенствование системы безопасности ЕНПЗ и формирование добросовестного отношения к своей работе каждого из сотрудников.

*Почему из всех ценностей вам ближе всего добросовестность?*

Добросовестность, на мой взгляд, это основа успеха в функционировании любой из систем, это качество, которое позволяет человеку сделать максимум в любой ситуации, не оглядываясь ни на какие обстоятельства. Если каждый работник на предприятии во всем придерживается этого принципа: добросовестно выполняет свои обязанности, добросовестно относится к имуществу компании, ценностям компании и коллегам, проявляет проактивность в каждом своем действии – то предприятие просто обречено на успех. Это ведет к максимальной эффективности на каждом этапе, минимальным издержкам и, как следствие, самому высокому результату на выходе.

*Как это качество отражается на вашей работе?*

В своей работе я строго придерживаюсь принципа добросовестности. Работа должна быть выполнена максимально эффек-

тивно, качественно и в срок. Одним словом, добросовестно. Так, чтобы мы могли гордиться результатом. Я не могу отступать от этого принципа даже в самых сложных ситуациях, ведь для всех моих работников я всегда должен оставаться примером, ориентиром, на который они могут равняться.

*Кто для вас является личным примером добросовестного подхода в работе и жизни?*

Самым главным личным примером добросовестного подхода в работе и жизни для меня является мой отец. Человек, на своем собственном примере показывающий то, что в жизни мы всегда и во всем должны прикладывать максимум старания, доброты, чести и совести.

*Можно ли научиться быть добросовестным или это зависит от воспитания и моральных качеств?*

Я думаю, что все-таки это во многом зависит от воспитания, от того, что в нас вкладывают родители, окружение, образование. Однако нужно быть оптимистами и верить в то, что каждый может научиться быть добросовестным в любой момент времени, когда приходит осознание ценности этого качества.

*Как принцип добросовестности отражается на обычной жизни вне работы?*

В обычной жизни я также всегда следую этому принципу во всем. Я считаю, что не бывает так, что человек на работе придерживается принципа добросовестности, а дома – нет, или наоборот. Добросовестность – это то, что проходит красной линией через весь путь человека.

*Вам, как директору по безопасности, часто приходится иметь дело с людьми, которые совершают поступки не из добрых побуждений. Можно ли перевоспитать человека, стоит ли давать ему второй шанс, чтобы исправиться? Можете привести пример?*

Я думаю, что второй шанс человеку дать всегда нужно, каждый из нас имеет на это право.



## ДОБРОСОВЕСТНОСТЬ

*Мы берем на себя ответственность за все, что говорим и делаем. Мы действуем последовательно и открыто по отношению к своим коллегам, клиентам и партнерам, неукоснительно выполняем взятые на себя обязательства.*

### П. 3 ЗАБОТА ОБ ИНТЕРЕСАХ И РЕПУТАЦИИ КОМПАНИИ

#### 3.1. БЕРЕЖНОЕ ОТНОШЕНИЕ К ИМУЩЕСТВУ И АКТИВАМ

Сохранность имущества, находящегося в собственности Компании и/или принадлежащего ей на иных основаниях, предусмотренных гражданским законодательством, является важной составляющей ее устойчивого развития и благосостояния. Имущество Компании включает в себя производственное оборудование, инструменты, оргтехнику, расходные материалы, объекты интеллектуальной собственности и другие средства производства, которые используются в повседневной работе.

Мы бережно относимся к имуществу и активам Компании, обеспечиваем их эффективное использование для достижения результатов с меньшими затратами.

Мы не используем имущество и активы Компании не по назначению, а также в личных целях или для извлечения личной выгоды.

#### 3.2. СОБЛЮДЕНИЕ КОНФИДЕНЦИАЛЬНОСТИ

Информация, содержащая коммерческую тайну, информация для служебного пользования, персональные данные и другие сведения о деятельности и развитии Компании во многом определяют ее конкурентоспособность на рынке. Разглашение сведений конфиденциального характера может нанести ущерб интересам и репутации Компании, поэтому обязанностью каждого из нас является защита таких сведений.

Мы придерживаемся следующих правил при обращении со сведениями конфиденциального характера:

- Сведения конфиденциального характера используются только в рамках выполнения служебных обязанностей и в соответствии с действующими корпоративными процедурами.
- Обязательства о неразглашении сведений конфиденциального характера должны выполняться и после завершения работы в Компании (за исключением случаев, когда между сотрудником и Компанией имеются иные соглашения).
- Бережному и уважительному отношению подлежат не только корпоративная интеллектуальная собственность, но и информация, являющаяся собственностью партнеров, доступ к которой мы получаем при работе с ними. Использование интеллектуальной собственности Компании, в том числе разработанных ее сотрудниками инноваций, возможно только в интересах Компании.
- Работа со сведениями конфиденциального характера может производиться только с использованием сертифицированных технических средств защиты информации.

Самое главное – не надеяться на то, что человек, не воспользовавшийся вторым шансом, воспользуется третьим, четвертым...

*От чего вы как директор по безопасности можете предостеречь сотрудников ЕНПЗ и на что обратить внимание в работе?*

Уважаемые коллеги, относитесь к своей работе как к делу всей жизни, к коллегам – как к себе и никогда не идите на уступки с совестью. От добросовестного отношения ко всему, что нас окружает, зависит наше общее будущее.

Интервью провела:  
Нурия Мухаметдинова



# БЛИЖЕ К ПОТРЕБИТЕЛЮ



## Уфа или Ишимбай?

Вопрос о том, где строить нефтезавод, возникал и раньше. Так, побывав на Кавказе в 1880-1881 гг., известный русский ученый Д.И. Менделеев пришел к мнению, что «наибольшее развитие промышленности достигается при возможном сближении производителей с потребителями, а потому заводы должны быть близ центров потребления» (нефтепродуктов – С.С.). Существующая тогда практика доставки нефтепродуктов с южных нефтезаводов потребителям в центральную часть СССР была затратной.

В случае с башкирской нефтью район добычи под деревней Ишимбаево располагался в центральной части СССР, но не имел связей с областями потребления нефтепродуктов. Местность была сугубо сельской – отсутствовала транспортная инфраструктура, не было путей связи с промышленными центрами. Поэтому район не подходил для строительства завода, производящего нефтепродукты в больших объемах. Достойным внимания пунктом стал город Уфа, расположенный недалеко от Ишимбая. Расстояние в 160-170 км до Уфы не требовало больших финансовых вложений и временных затрат на строительство транспортных путей и доставку нефтяного сырья на переработку.

Протекающая рядом судорожная река Белая представляла дешевый водный путь к Волге и Северному Уралу, а широтная железнодорожная линия соединяла западные и восточные области страны (Европейская часть, Урал, Сибирь) и давала выход в Среднюю Азию. Немаловажное значение имела близость рек, поскольку для работы завода тре-



Главным преимуществом Уфы было ее географическое местоположение: на стыке Запада и Востока, но удаленно от внешних границ, что было важно стратегически. Город находился между центрами добычи минерального сырья, металлургии, машиностроения и другими районами потребления большого количества нефтепродуктов.

бовались значительные объемы воды для получения пара и водоснабжения завода.

## Трубопровод или река?

Транспортировка по нефтепроводу рассматривалась как основной способ доставки нефтяного сырья на завод на переработку, так как стоимость перекачки была дешевле, чем перевозка по железной дороге. Существовала еще возможность транспортировки нефти водным путем по реке Белой. Однако для реализации этого варианта требовалось провести работы по обустройству русла реки, построить дамбу, плотину или ГЭС, поскольку река от Ишимбая до Уфы была не судоходной. Соответственно, нужны были исследования, требовались материальные и финансовые затраты, время. Кроме того, навигация в Башкирии, как и везде в средней зоне СССР, была не круглогодичной – реки

зимой покрывались льдом. Видимо, все это стало причиной того, что идея сделать судоходной Белую от Уфы до Стерлитамака близ Ишимбая так и не была реализована. Хотя в 1934 г. на XVII съезде партии 1-й секретарь Башкирского обкома ВКП(б) Я.Б. Быкин говорил: «Не один раз товарищ Сталин с картой в руках спрашивал и показывал нам, как реку Белую поднять, чтобы ее сделать судоходной».

## Северо-уфимский промышленный район

Следующей стадией выбора места строительства крекингового завода был выбор конкретной площадки. Наркомат тяжелой промышленности назначил комиссию для выбора площадки под крекинг-завод, которая остановилась на площадке в районе Дежневского поля. Место строительства крекингового завода было выбрано в 20 км севернее старой части г. Уфы с учетом розы ветров, чтобы было минимальным отрицательное влияние на город вредных веществ, образующихся в процессе работы завода. Ранее по решению Совнаркома СССР в районе рядом с площадкой начал создаваться крупный промышленный комплекс. Туда входили фанерный комбинат,

лесопильный и бумажный заводы, спичечная фабрика, дубильно-экстрактный завод, ЦЭС. Весь этот комплекс требовал обеспечения энергии и паром, а в качестве дешевого топлива можно было использовать мазут, вырабатываемый на местном нефтезаводе, планируемом к строительству.

Предварительные инженерно-геологические исследования территории стройплощадки были проведены еще в 1934 г. Юго-Восточным Отделением Промстройпроекта (инженер Валияник). Исчерпывающее инженерно-геологическое изучение площадки под крекинг-завод с мая 1935 г. по апрель 1936 г. осуществлял Башкирский геологический трест. Параллельно вели работы геодезисты. Первые колышки с разметкой геодезиста забиты в самом конце апреля 1935 г., а возглавлял работы первый геодезист завода А.Г. Лазанов. Вскоре строители начали рыть траншеи под фундаменты первых установок.

Автор текста:  
Салават Сайфуллин

## СДЕЛАЕМ ГАЗЕТУ ВМЕСТЕ!

Если у вас интересные новости, направляйте их на электронную почту [hdbpd@bashneft.ru](mailto:hdbpd@bashneft.ru) с темой письма «новость в «Вестник ЕНПЗ»