

#ПРОЦЕХ: НА ПРОИЗВОДСТВЕ ПОЛИЭТИЛЕНА «СНОЛЕН»

КОРПОРАТИВНЫЙ ПРОЕКТ ПРИШЕЛ В ЦЕХ № 20 ЗАВОДА «МОНОМЕР», ЧТОБЫ УЗНАТЬ, КАК ДЕЛАЕТСЯ ПОЛИЭТИЛЕН СУСПЕНЗИОННЫЙ ВЫСОКОЙ ПЛОТНОСТИ – УНИКАЛЬНЫЙ В МАСШТАБАХ НАШЕЙ СТРАНЫ – И КТО ОБЕСПЕЧИВАЕТ СЛОЖНЫЙ ПРОЦЕСС ЕГО ПРОИЗВОДСТВА



Начальник установки полимеризации Фидан Шамуратов, заместитель начальника цеха № 20 Евгений Митькин, аппаратчик полимеризации 6 разряда Руслан Хасанов

>>> стр. 4-5

ЧИТАЙТЕ В НОМЕРЕ

Прошли сертификацию

Изделия из полистирола соответствуют требованиям Технического регламента

Стр. 2

Цифровизация производства

В компании внедрена система дистанционного мониторинга и диагностики АСУТП

Стр. 3

СОЦСЕТИ

ОФИЦИАЛЬНЫЕ АККАУНТЫ ООО «ГАЗПРОМ НЕФТЕХИМ САЛАВАТ»



@GPNSofficial



@GazpromSalavat



@GPNSofficial



@InfoSNOS

ПОЛУЧЕН СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ



Полученный сертификат соответствия подтверждает соответствие продукции ООО «Газпром нефтехим Салават» требованиям Технического регламента

В конце прошлого года в ООО «Газпром нефтехим Салават» получен сертификат соответствия на продукцию для детей из полистирола. Документ подтверждает соответствие выпускаемой продукции требованиям Технического регламента Таможенного союза «О безопасности продукции, предназначенной для детей и подростков».

Производство изделий из полиэтилена расположено в цехе № 47 завода «Мономер». Всего на установке экструзии и производства изделий из полиэтилена (ЭиПИП) изготавливается более 30 наименований продукции, среди которых полиэтиленовая пленка разной толщины, мешки, листы из полиолефинов, формовочные изделия различного назначения: ведра, вешалки, тазы, корзины, крышки и т. д. Изделия для детей – это особая продукция, за которой установлен особый контроль.

– Сертификация товаров, предназначенных для детей, является обязательной процедурой подтверждения их безопасности, – комментирует начальник технического отдела Управления главного технолога Татьяна Сорокина. – Она подтверждает, что детская продукция, предлагаемая к продаже, не нанесет здоровью малыша никакого вреда.

Для получения сертификата соответствия на

КСТАТИ

В 2023 году на установке ЭиПИП цеха № 47 выработано 1 303 тонны – рекордное количество – полиолефинового листа. Эта продукция применяется для создания емкостей, например бассейнов разнообразного размера, масштабных ванн, специализированной тары для хранения и другой продукции, применяемой в промышленных, сельскохозяйственных сферах.

детские товары в орган по сертификации подается комплект документов, в которых содержится информация о технологии производства, конструктивных особенностях образцов, материалах, сырье и комплектующих изделиях. Исследования образцов осуществляются в аккредитованной лаборатории, где эксперты сравнивают полученные результаты с допустимыми значениями показателей безопасности.

После успешного прохождения испытаний орган по сертификации регистрирует и выдает обязательный сертификат, подтверждающий соответствие требованиям техрегламента.

Светлана ААБ

ЭКОМОНИТОРИНГ

КОНТРОЛЬ АТМОСФЕРНОГО ВОЗДУХА С 13 ПО 18 ЯНВАРЯ

В данный период передвижная экоаналитическая лаборатория ООО «Газпром нефтехим Салават» проводила отборы проб атмосферного воздуха в жилой зоне Салавата и санитарно-защитной зоне предприятия. Контроль атмосферного воздуха велся по графику, а также проводился дополнительный контроль в связи с обращениями населения.

С 13 по 18 января режим неблагоприятных метеословий не объявлялся. Контроль атмосферного воздуха велся по графику: в районе д. Кантюковки на автодороге Стерлитамак – Салават, ТЦ «Велес», на пересечении улиц Первомайской и Строителей (1 школа), в 200 м от поворота ООО «Газпром нефтехим Салават» между двумя ж/д переездами с автодороги Салават – Стерлитамак, в 116 квартале (пересечение улиц 21 Съезда КПСС и Школьной),

микрорайоне «Музино» (пересечение улиц Пархоменко и Комсомольской, остановка «Музино»), в районе ФКУ ИК-4 и ФКУ ИК-16.

В течение указанного периода превышений допустимых концентраций загрязняющих веществ в атмосферном воздухе не было зарегистрировано.

Подробнее на сайте компании salavatneftkhim.gazprom.ru в разделе «Охрана природы/Контроль атмосферного воздуха».

НАЧАЛИСЬ ЗАВОДСКИЕ ИСПЫТАНИЯ ГАЗОТУРБИННОГО ДВИГАТЕЛЯ НОВОГО ПОКОЛЕНИЯ

В конце декабря в Уфе на производственной площадке «ОДК-УМПО» (входит в Объединенную двигателестроительную корпорацию Госкорпорации «Ростех») начались приемо-сдаточные испытания созданного по заказу «Газпрома» первого опытного образца промышленного газотурбинного двигателя – АЛ-41 СТ-25. «Газпром» применяет такое оборудование на объектах добычи и транспортировки газа. Новая модель газотурбинного двигателя разработана с учетом самых высоких требований к коэффициенту полезного действия, топливной экономичности, межремонтному ресурсу и экологическим параметрам. Его мощность составляет 25 МВт. На базе этой модели также можно создать линейку приводных двигателей мощностью 32 МВт и 42 МВт. Это открывает новые перспективы применения двигателей серии «АЛ» на объектах «Газпрома».

ЗАВЕРШЕНА МОДЕРНИЗАЦИЯ ВЕРХНЕ- ТУЛОМСКОЙ ГЭС – САМОЙ МОЩНОЙ НА СЕВЕРО-ЗАПАДЕ РОССИИ

В конце декабря в Мурманской области «Газпром» ввел в эксплуатацию модернизированный гидроагрегат № 2 Верхне-Тулумской гидроэлектростанции. Таким образом, завершено масштабное обновление генерирующего оборудования самой мощной гидроэлектростанции на Северо-Западе страны. Проект модернизации был реализован без остановки производственного процесса, весь период работ станция продолжала снабжать потребителей электроэнергией и выполнять функции регулирования частоты передачи тока в Кольской энергосистеме. В результате выполненных работ установленная электрическая мощность станции выросла на 32 МВт и составила 300 МВт.

Управление информации ПАО «Газпром»

КОРПОРАТИВНЫЙ ДУХ

УЧАСТВУЙТЕ И ПОБЕЖДАЙТЕ!

ГИД

Выбираем самых ответственных

Завершите тестирование «Я выбираю безопасность» для победы вашей компании!

 Пройти тестирование

БЕЗОПАСНОСТЬ



Не упустите шанс победить в соревновании по безопасности среди компаний Группы «Газпром» в ГИД. Участвуйте, зарабатывайте баллы и делайте свою компанию победителем.

Чтобы забрать призы и побороться за звание компании-лидера производственной безопасности, пройдите любое тестирование в сервисе «Я выбираю безопасность»: тестирование по риск-ориентированному подходу или тестирование по культуре производственной безопасности.

Необходимо завершить тестирование в период до 1 февраля 2024 года.

Выиграют компании, набравшие самый высокий процент прохождения тестирования от общего количества авторизованных в ГИД сотрудников дочернего общества. Три места в трех категориях: добыча, транспорт и остальные – 9 призовых мест! Выигрывает компания, а призы получаете вы. Участники компаний, занявших первые места, получают 1000 баллов ГИД, а за второе и третье место вас ждут 500 и 300 баллов ГИД соответственно! Баллы будут начислены сверх тех, которые можно заработать в Батарейке.

ЗА ОБОРУДОВАНИЕМ ПРОСЛЕДИТ СИСТЕМА

Еще один шаг на пути к цифровизации производства сделали в компании «Газпром нефтехим Салават». Здесь завершается внедрение системы дистанционного мониторинга и диагностики технического состояния АСУТП (автоматизированных систем управления технологическими процессами). Система позволяет контролировать техническое состояние установок, оперативно реагировать на возможные ошибки и неисправности в работе оборудования и программного обеспечения.

Уже сейчас решениями по дистанционному мониторингу охвачены АСУТП двадцати крупных технологических объектов предприятия. В январе 2024 года завершаются работы по установке ЭЛОУ-АВТ-4 цеха № 18 НПЗ.

– Начало внедрению было положено еще в 2020 году, – рассказывает Сергей Федоров, начальник отдела по развитию систем автоматизации Управления главного метролога (УГМетр). – Одной из главных особенностей того периода была необходимость адаптации персонала к новым условиям, вызванным пандемийными ограничениями. Тогда вынужденный поворот в сторону дистанционной работы стал мотиватором поиска новых возможностей обеспечения полноценного технического обслуживания оборудования для поддержания высокой степени готовности систем автоматизации Общества.

Для этих целей специалисты УГМетр подготовили инициативу по разработке и внедрению системы дистанционного мониторинга и диагностики технического состояния АСУТП. Суть нововведения заключалась в том, что, используя технические возможности АСУТП и информационной системы производства (ИСП), диагностические данные от АСУТП в цифровом формате по протоколу Ethernet передаются в базу данных реального времени PI System. Затем они предоставляются диспетчерам УГМетр и обслуживающему персоналу АСУТП на портале мнемосхем и отчетов ИСП для организации оперативной работы по устранению возникающих неисправностей.

– Иными словами, ранее, до практической реализации этой идеи, для того чтобы узнать о фактическом состоянии оборудования, специалистам АСУТП почти всегда требовалось физически произвести его обход и осмотр, – поясняет Сергей Федоров. – В случае обнаружения проблемы они должны были вернуться за необходимыми комплектующими



Диагностическая информация мониторинга компонентов АСУТП предоставляется в том числе диспетчерам УГМетр

и запасными частями для устранения проблемы, что значительно увеличивало время реагирования на любую неисправность.

– Инициатива нашла активную поддержку в управлении информационных технологий и связи по ряду причин, – рассказывает Артем Фахреев, начальник отдела информационных систем производства УИТ и С. – Во-первых, задача интересная, для ее выполнения необходимо было разрабатывать новые алгоритмы обработки данных. Во-вторых, возможности информационной системы производства идеально подходят для достижения поставленных целей. И в-третьих, хотелось помочь в получении результата коллегам. Была сформирована команда из специалистов отдела информационных систем производства, которая приложила максимум усилий и с задачей справилась.

В результате слаженной совместной работы сотрудников в кратчайшие сроки были получены первые положительные результаты работы системы на установке КК-2 НПЗ, что позволило транслировать этот опыт внедрения на другие объекты. На сегодняшний день к системе подключены АСУТП

лентный цвет – оборудование в нормальном (штатном) состоянии; желтый цвет – имеются предупреждения системы самодиагностики оборудования; малиновый цвет – данные в PI System отсутствуют и т. д.

Кроме того, создается и актуализируется единая информационная цифровая база данных исторических событий как по штатной наработке оборудования систем автоматизации, так и по его отказам и нарушениям работы.

Специалисты отмечают, одной из особенностей системы является ее гибкость и адаптация к реально используемому на предприятии оборудованию таким образом, что для АСУТП различных производителей выбраны те данные, которые необходимы для диагностики состояния именно этой системы. Например, в систему удаленного мониторинга и диагностики АСУТП производства Yokogawa от каждого из контроллеров передается информация о следующих состояниях: начальный холодный старт; перезапуск; кратковременный и длительный сбой подачи питания; состояние правой платы ЦПУ; состояние левой платы ЦПУ; температура блока управления участком ЦПУ (FCU); питание узла ЦПУ и многое другое.

Вся эта детальная диагностическая информация мониторинга компонентов АСУТП сохраняется в единой базе в PI System и в онлайн-режиме предоставляется руководителям и заинтересованным специалистам Общества: руководителям и диспетчерам УГМетр, дневному и сменному персоналу отдела АСУТП УГМетр.

Одной из особенностей системы является ее гибкость и адаптация к реально используемому на предприятии оборудованию.



Сегодня к системе удаленного мониторинга АСУТП подключается установка ЭЛОУ-АВТ-4

установок ЭЛОУ-АВТ-6 и установки производства битумов цеха № 3, комплекса каталитического крекинга цеха № 4, товарного парка 10/32 цеха № 10, установки очистки сульфидно-щелочных стоков и ЭЛОУ-АВТ-4 цеха № 18, полимеризации и грануляции цеха № 20, этилбензола-стирола цеха № 46, фталевого ангидрида цеха № 48, производства карбамида цеха № 50, компрессии цеха № 51, АМ-76 и химводоочистки цеха № 54, ЭП-355 и компрессии цехов № 55, 56, бензола цеха № 58 и другие.

Система удаленного мониторинга АСУТП позволяет выполнять автоматизированный централизованный онлайн-мониторинг большого количества компонентов систем автоматизации. Для удобства мониторинга состояния оборудования АСУТП выбрана цветовая палитра, аналогичная используемой для визуализации технологических процессов и являющаяся привычной для сотрудников АСУТП: зе-

– Пример этого проекта наглядно показывает, что вызовы, которые нам бросили последние годы, мотивируют нас не только добросовестно выполнять устоявшиеся регламентированные процедуры по обслуживанию АСУТП, но и быстро находить возможности гибкой перестройки самих методов работы, – отмечает Иршат Гумеров, главный метролог – начальник УГМетр. – Особо следует отметить, что при выполнении этого мероприятия было налажено понятное и четкое взаимодействие между специалистами УГМетр и УИТ и С. В результате был получен необходимый организационный и технический опыт коллективной разработки и внедрения проекта, что, в свою очередь, дает нам неоценимый потенциал для совместного решения новых интересных задач.

Подготовила Элина УСМАНОВА

#ПРОЦЕХ: НА ПРОИЗВОДСТВЕ



Заместители начальника цеха Иван Хлопотин и Евгений Митькин



Машинист насосных установок Роман Туктамышев



Производство полиэтилена в цехе № 20

В операторной цеха № 20 многолюдно после утренней оперативки. Все расходятся по рабочим местам. Всего в цехе трудится больше 120 человек, включая инженерно-технических работников и обслуживающий технологический персонал. В основном аппаратчики полимеризации, аппаратчики гранулирования, машинисты насосных установок, компрессорных установок, машинисты экструдера. Это квалифицированные специалисты, которые могут вести технологический процесс на оборудовании, эксплуатирующемся в цехе, – дело в том, что это производство было на момент пуска и по сей день остается единственным в России. Стремясь обеспечить конкурентоспособность своей продукции, компания «Газпром нефтехим Салават» приобрела один из лучших в мире технологических процессов Hostalen компании Basell (Германия). В 2010 году немецкую технологию получения полиэтилена высокой плотности в Салавате пришлось осваивать с нуля, опыта работы на таких производствах ни у кого из сотрудников предприятия не было. И по сей день в цехе № 20 работает немало специалистов, участвовавших в пуске. Среди них и Иван Хлопотин и Евгений Митькин.

– Пуск проходил тяжело, – вспоминают они. – Сильные морозы в минус 43 градуса, при том что полимеризация – полностью открытая установка, усложняли работы. Мы подбирали режимы, смотрели, что получается, дорабатывали качество. Начинали с самой простой литьевой марки и самостоятельно ее освоили. Со временем задачи становились все интереснее. Под руководством зарубежных специалистов наработали первую трубную марку. Предприятие имело лицензию на более 30 марок полиэтилена. Постепенно мы освоили спектр продукции по всем четырем направлениям: пленочные, выдувные, трубные и литьевые марки. До 2017 года производили большой ассортимент. Но рынок вносит свои коррективы, и в настоящее время наиболее востребованы трубные марки, поэтому основную часть года мы работаем именно на трубной марке, отвечающей стандарту П100.

Заместитель начальника цеха Евгений Митькин отмечает, что и сейчас работать на оборудовании производства полиэтилена «Снолен» нелегко: от сотрудников требуются знания, внимательность, постоянный контроль процессов.



Михаил Воронин, начальник цеха № 20:

– Мы выпускаем уникальный для нашей страны и очень востребованный продукт – суспензионный полиэтилен. Высокая плотность делает его универсальным, применимым в различных отраслях экономики. Мы несем ответственность за высокое качество продукции перед нашими непосредственными потребителями – производителями различных видов труб, высокопрочных литьевых изделий. На сегодняшний день у нас максимальная нагрузка по этилену составляет 15,65 тонны в час при наработке трубной марки. Производственный план утверждается на месяц вперед. Все работники знают, какой должна быть суточная выработка и добросовестно выполняют свои обязанности. Поэтому план по количеству и качеству продукции мы выполняем.

– У нас самое разнообразное оборудование, часто уникальное, которое не так широко распространено на нашем предприятии, поэтому уровень персонала достаточно высокий, – подчеркивает он. – Главный набор в цех был осуществлен в 2009 году перед пуском, ряд сотрудников работает с тех пусконаладочных операций. Конечно, с годами состав коллектива изменился, пришли молодые ребята. Но коллектив остался таким же дружным. Здесь невозможно не дружить: вместе работаем, проводим мероприятия, праздники, занимаемся спортом, кстати, цех является призером комбината по волейболу, футболу.

Раз в два года на производстве проводится капитальный ремонт, трижды в год – текущие ремонты. В них принимает участие весь технологический персонал установок, который выполняет операции по обслуживанию оборудования в рамках регламентных работ.

– Со временем в процессе полимеризации стенки трубопроводов и реакторов обрастают полимером, – говорит заместитель начальника цеха Иван Хлопотин. – Для того чтобы восстановить теплоемкость и производительность установки, необходимо избавиться от этого полимера. Мы применяем так называемое высокотемпературное кипячение реакторов полимеризации. Производим заполнение реакторов гексаном, затем настраиваем циркуляцию и повышаем температуру. Полимер растворяется в гексане, затем расплав небольшими порциями отводится в емкость с водной средой, в которой образуются полимерные волокна. Гексан испаряется и возвращается в процесс, а полимер с водой выгружаются. Эти полимерные волокна наравне с полиэтиленовым воском относятся к побочной продукции и пользуются спросом у потребителей.

ПОЛИЭТИЛЕНА «СНОЛЕН»

В качестве сырья цех № 20 использует этилен с этилен-пропиленового производства ЭП-355. Этилен подается в реакторы полимеризации, которые могут работать в параллельном или в последовательном режимах в зависимости от получаемой марки. Именно в реакторах в присутствии катализатора, активатора и сополимера протекает процесс с образованием порошка полиэтилена.

Нам рассказали, что переключение с одной марки полиэтилена на другую не происходит мгновенно: требуется остановка производства на двое суток. За это время происходит полное освобождение системы полимеризации от старого порошка полиэтилена, собирается схема работы реакторов: инструментальным способом изменяется направление потоков, что позволяет реакторам работать либо в параллельном, либо в последовательном режиме. То есть кардинально меняется схема процесса, объясняют цеховики.

Узел полимеризации – центральный для всего производства полиэтилена. В отличие от большинства других химических процессов в ходе протекания реакции полимеризации закладываются все основные свойства целевой продукции. Специалисты отмечают: на практике невозможно улучшить полимер последующей обработкой. И если происходит получение некондиционного полиэтилена, то нет возможности преобразовать его на стадии гранулирования химической обработкой в полиэтилен, соответствующий техническим требованиям. Поэтому на качество нефтехимики обращают особое внимание.

Роман Туктамышев работает на установке полимеризации машинистом насосных установок. Начиная свою трудовую деятельность после окончания Салаватского индустриального колледжа с Ново-Салаватской ТЭЦ, затем работал на РМЗ, а получив диплом Салаватского филиала УГНТУ, устроился в цех № 20, периодически исполняет обязанности механика установок.

– Моя работа заключается в обслуживании динамического оборудования установки полимеризации – насосов, компрессоров, центрифуг, ротационных питателей и т. п., – говорит Роман Туктамышев. – Компрессоры подают азот для перемещения порошка полиэтилена, который производит наша установка. Насосы в основном перекачивают гексан – среда протекания процесса полимеризации, – также подают воду для охлаждения. Каждые два часа я производжу осмотр оборудования, также в мои обязанности входит подготовка оборудования к ремонтам, пуску после ремонтов, переключение в связи с переходами на другие марки, в целом я поддерживаю оборудование в рабочем состоянии. У нас с коллегами общая



Сотрудники цеха № 20



Оператор экструдера Иван Растишев



Склад готовой продукции

цель – чтобы производство работало непрерывно, безаварийно. Стараемся друг другу помогать, коллектив у нас слаженный, дружный.

После установки полимеризации порошок полиэтилена проходит процесс гранулирования на экструдере с использованием антиоксидантов, термостабилизаторов и других добавок, придающих окончательные свойства готовой продукции. Здесь машинистом экструдера работает Александр Васильев. На производстве полиэтилена он с самого пуска, знает все особенности технологического процесса и работы оборудования.

– Больше 13 лет назад я пришел на новое про-

изводство, здесь все было импортным, сейчас, конечно, кое-что переделали на свой лад, – отмечает Александр Васильев. – Я отвечаю за производство гранул из порошка полиэтилена, то есть имею дело с уже готовой продукцией. По сути, экструдер – это большая мясорубка, куда поступает порошок, расплавляется, перемешивается с добавками, гранулируется, и в результате получается товарная продукция. Процесс не очень сложный, но ответственность здесь высокая – нужно обязательно следить за качеством гранул, они должны быть определенного цвета, формы, размера, то есть соответствовать всем показателям качества СТО.

Далее мы проделываем тот же путь, что и готовая продукция. Сначала – на производство упаковочной пленки, где из полиэтилена высокого давления, поступающего с цеха № 23, делают упаковку для гранул полиэтилена высокой плотности. Оператор экструдера Иван Растишев работает на флексографической машине – печатном оборудовании для нанесения графической и текстовой информации на рукавную пленку. В данном случае это логотип производителя – ООО «Газпром нефтехим Салават» и название торговой марки «Снолен». За 12-часовую смену здесь изготавливают до 10 тысяч метров пленки. Иван виртуозно управляет машиной для печати – за время работы изучил оборудование от и до, может самостоятельно проводить небольшой ремонт в случае поломки. Говорит, главное в работе – ответственность и безопасность.

Впоследствии огромные бобины упаковочной пленки откатываются к расфасовочно-упаковочной машине, где происходит фасовка и упаковка гранул в мешки по 25 килограмм. Кстати, весь процесс полностью автоматизирован. Со склада готовая продукция отгружается непосредственным потребителям.



Машинист экструдера Александр Васильев и заместитель начальника цеха Иван Хлопотин

ПО ЗОВУ ДУШИ

МАСТЕРСКАЯ ДОБРЫХ ДЕЛ

Совсем недавно было организовано волонтерское движение «Своих не бросаем» в Стерлитамаке, сегодня оно объединяет несколько десятков неравнодушных жителей Стерлитамака, Салавата, среди которых есть и сотрудники ООО «Газпром нефтехим Салават». Общественники получают заявки и помогают военнослужащим из Башкортостана.

Мастерская добрых дел была организована в 2022 году семьей пенсионеров Мустакимовых. На свои средства супруги закупили профессиональное швейное оборудование и совершенно бесплатно отшивают теплую одежду для воинов-участников СВО. В настоящее время не хватает ткани и фурнитуры для пошива толстовок, шапок, снудов, но волонтеры не прекращают свою работу, готовят белые маскхалаты для организации ветеранов «Набат». Часть маскхалатов по запросу передали мобилизованным сотрудникам ООО «Газпром нефтехим Салават».

Активно помогают волонтерам салаватские нефтехимики. Работники Службы корпоративной защиты, отдел интеллектуальной собственности Корпоративно-имущественного управления, договорного отдела Общества собрали средства на при-



Пошив одежды для участников СВО

обретение материалов и необходимой фурнитуры. Однако сумма недостаточна для пошива толстовок и другой теплой одежды для мобилизованных работников компании. Активисты призывают всех, кто желает помочь нашим бойцам, внести свой посильный вклад, сделать жизнь участников СВО легче и комфортнее (телефон для справок 8-917-738-36-05).

– Мы хотим не словами, а реальными делами отблагодарить наших бойцов, которые встали на защиту интересов Родины. В каждую вещь мы вкладываем свою надежду на победу, также письма школьников с пожеланиями, – говорит специалист КИУ Гульнара Рахимова, которая одной из первых откликнулась на призыв волонтеров. – Организаторы движения «Своих не бросаем» благодарны всем неравнодушным сотрудникам компании за активную гражданскую позицию, отзывчивость и помощь.

Яна СВЕТЛОВА



Посылки бойцам сопровождаются детскими письмами с душевными пожеланиями

ЮБИЛЯРЫ

ПОЗДРАВЛЯЕМ!



От всей души поздравляем юбиляров компании. Желаем здоровья, счастья, радости на долгие годы!

Свои юбилеи празднуют работники компании: Фазылов Роберт Вильевич, Давлетов Ришат Талгатович, Уралов Зариф Медхатович, Хузиахметов Шамсун Амиянович, Шалёв Алексей Геннадьевич, Толкун Николай Анатольевич, Магадеева Гульнара Рафкатовна, Решетникова Ольга Геннадьевна, Халилов Ильдус Хафизович, Лобастов Алексей Анатольевич, Трегубов Олег Васильевич, Пышкина Елена Михайловна, Мансуров Зубаир Юнирович, Кузнецов Виктор Александрович, Моляренко Людмила Викторовна, Хусаинова Эльвира Мухтаровна;

ветераны компании: Алимгулова Минигуль Минияровна, Балышканов Сергей Тимофеевич, Кираев Халил Фазлыевич, Кузнецова Валентина Владимировна, Кулешова Мария Андреевна, Нуркаев Ульфат Нуретдинович, Сипетина Татьяна Алексеевна, Николаев Владимир Николаевич, Яцкевич Геннадий Петрович, Литвинова Зинаида Михайловна, Арсланова Татьяна Владимировна, Вишкина Людмила Михайловна, Исангильдина Маулия Файзиевна, Исмагилова Фаниза Минигаяновна, Исламгулов Фаткулла Миннигаянович, Ишимбаев Зуфар Закирович, Низамов Тагир Исламитдинович, Сафин Ринат Сахиевич, Шибалова Надежда Сергеевна, Белова Нина Карповна, Ерохин Александр Иванович, Ивлев Юрий Алексеевич, Мазитова Роза Мидхатовна, Птицына Тамара Алексеевна, Рязьпова Ира Гаффановна, Табаев Фазулл Биктимирович, Тимофеева Фания Габдулкаримовна, Палаева Надежда Ивановна, Васильева Нина Григорьевна, Диденко Нияз Александрович, Реутова Мария Николаевна

ЖДЕМ ВАШИ ПРЕДЛОЖЕНИЯ!

Уважаемые ветераны ООО «Газпром нефтехим Салават»!

В связи с проведением в феврале 2024 года отчетно-выборной конференции Совета ветеранов ООО «Газпром нефтехим Салават» просим неработающих пенсионеров Общества письменно предлагать свои кандидатуры в новый состав совета.

Предложения приносить в Совет ветеранов Общества по вторникам (кроме праздничных дней) с 11.00 до 13.00 по 23 января 2024 года по адресу: г. Салават, ул. Колхозная, д. 22 (вход со двора с северной стороны здания).

ПО ПРОСЬБЕ ЧИТАТЕЛЕЙ

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КАЛЕНДАРЬ ПО РБ

выходов на работу при пятидневной рабочей неделе с двумя выходными днями по ООО «Газпром нефтехим Салават» на 2024 год

Дни недели	ЯНВАРЬ	ФЕВРАЛЬ	МАРТ	АПРЕЛЬ	МАЙ	ИЮНЬ
Понедельник	1 8 15 22 29	5 12 19 26	4 11 18 25	1 8 15 22 29	6 13 20 27	3 10 17 24
Вторник	2 9 16 23 30	6 13 20 27	5 12 19 26	2 9* 16 23 30	7 14 21 28	4 11* 18 25
Среда	3 10 17 24 31	7 14 21 28	6 13 20 27	3 10 17 24	1 8* 15 22 29	5 12 19 26
Четверг	4 11 18 25	1 8 15 22* 29	7* 14 21 28	4 11 18 25	2 9 16 23 30	6 13 20 27
Пятница	5 12 19 26	2 9 16 23	1 8 15 22 29	5 12 19 26	3 10 17 24 31	7 14 21 28
Суббота	6 13 20 27	3 10 17 24	2 9 16 23 30	6 13 20 27	4 11 18 25	1 8 15 22 29
Воскресенье	7 14 21 28	4 11 18 25	3 10 17 24 31	7 14 21 28	5 12 19 26	2 9 16 23 30
Рабочее время в днях	17	20	20	20	20	18
Рабочее время в часах						
При 40 час. раб. неделе	136	159	159	159	159	143
При 36 час. раб. неделе	122,4	143	143	143	143	128,6
Дни недели	ИЮЛЬ	АВГУСТ	СЕНТЯБРЬ	ОКТАБРЬ	НОЯБРЬ	ДЕКАБРЬ
Понедельник	1 8 15 22 29	5 12 19 26	2 9 16 23 30	7 14 21 28	4 11 18 25	2 9 16 23 30
Вторник	2 9 16 23 30	6 13 20 27	3 10 17 24	1 8 15 22 29	5 12 19 26	3 10 17 24 31
Среда	3 10 17 24 31	7 14 21 28	4 11 18 25	2 9 16 23 30	6 13 20 27	4 11 18 25
Четверг	4 11 18 25	1 8 15 22 29	5 12 19 26	3 10* 17 24 31	7 14 21 28	5 12 19 26
Пятница	5 12 19 26	2 9 16 23 30	6 13 20 27	4 11 18 25	1 8 15 22 29	6 13 20 27
Суббота	6 13 20 27	3 10 17 24 31	7 14 21 28	5 12 19 26	2* 9 16 23 30	7 14 21 28
Воскресенье	7 14 21 28	4 11 18 25	1 8 15 22 29	6 13 20 27	3 10 17 24	1 8 15 22 29
Рабочее время в днях	23	22	21	22	21	21
Рабочее время в часах						
При 40 час. раб. неделе	184	176	168	175	167	168
При 36 час. раб. неделе	165,6	158,4	151,2	157,4	150,2	151,2

ПРАЗДНИЧНЫЕ ДНИ

1, 2, 3, 4, 5, 6, 8 января – Новогодние каникулы
7 января – Рождество Христово
23 февраля – День защитника Отечества
8 марта – Международный женский день
10 апреля – Ураза-байрам
1 мая – Праздник Весны и Труда

9 мая – День Победы
12 июня – День России
16 июня – Курбан-байрам
11 октября – День Республики – День принятия Декларации о государственном суверенитете Башкирской Советской Социалистической Республики
4 ноября – День народного единства

ПРЕДПРАЗДНИЧНЫЕ ДНИ

22* февраля, 7* марта, 9* апреля
8* мая, 11*июня, 10* октября, 2*ноября

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ ДНИ ОТДЫХА

29 апреля, 30 апреля, 10 мая,
17 июня , 30 декабря, 31 декабря

ЖЕЛАЕМ РАДОСТИ, УСПЕХА!



Коллектив цеха № 8 поздравил начальника установки Булата Тимергалеевича Рахматуллина с 60-летним юбилеем



Ольга Геннадьевна Решетникова, начальник Экоаналитической лаборатории, отметила 55-летний юбилей

Газета «Салаватский нефтехимик» продолжает рубрику «Самый лучший день», в которой публикуются фотографии счастливых именинников. Если у вас или вашего коллеги круглая дата, присылайте юбилейное фото в редакцию на почту 02dny@snos.ru.

ОБЪЯВЛЕНИЯ

ДЛЯ ФОРМИРОВАНИЯ КАДРОВОГО РЕЗЕРВА ПРИГЛАШАЕТ К СОТРУДНИЧЕСТВУ

ООО «ГАЗПРОМ НЕФТЕХИМ САЛАВАТ»:

- аппаратчика/оператора технологических установок 5, 6 р.,
- машиниста технологических насосов и КУ 5, 6 р.,
- прибориста/слесаря КИПи А 5 р.,
- электромонтера по ремонту и обслуживанию электрооборудования 5 р.,
- электрогазосварщика 5 р.,
- столяра 5 р.,
- слесаря-ремонтника 5 р.,
- слесаря РТУ 5 р.,
- кровельщика по рулонным кровлям и кровлям из штучных материалов 5 р.,
- слесаря по ремонту автомобилей 5, 6 р.,
- грузчика,
- газоспасателя,
- пожарного,
- лаборанта химанализа/контролера качества продукции и техпроцесса 4, 5 р.,
- рабочего по комплексному обслуживанию и ремонту зданий 4 р.,
- водителя автомобиля («КамАЗ»)
- водителя автомобиля «Газель» (кат. В),
- тракториста 4 р.,
- машиниста крана автомобильного 5 р.,
- машиниста автовышки и автогидроподъемника 5 р.,
- машиниста крана-манипулятора 6 р.

К трудоустройству рассматриваются совершеннолетние студенты, а также люди пенсионного и предпенсионного возраста.
Тел.: 8-958-45-23-272, (3476) 39-39-00, 39-22-88, 39-34-11, 39-38-80,
e-mail: Job-w@snos.ru

ООО «МЕДСЕРВИС»:

- врача-терапевта,
- врача ультразвуковой диагностики,
- врача функциональной диагностики,
- врача-рентгенолога,
- врача-онколога,
- врача-хирурга,
- врача – травматолога-ортопеда,
- врача-невролога,
- врача – стоматолога-хирурга,
- врача – анестезиолога-реаниматолога,

- зубного техника,
- лаборанта,
- медицинскую сестру,
- фельдшера,
- операционную медицинскую сестру.

Тел.: (3476) 39-27-97, (3476) 39-57-46,
e-mail: 07piv@snos.ru, 904gvv@salavatmed.ru

ООО «АКРИЛ САЛАВАТ»:

- электромонтера по ремонту и обслуживанию электрооборудования,
- аппаратчика подготовки сырья,
- аппаратчика перегонки,
- слесаря РТУ,
- слесаря КИПи А,
- прибориста,
- лаборанта ХА.

Тел.: (3476) 39-61-09, e-mail: 01tim@snos.ru

ООО «САЛАВАТИНВЕСТ»:

- повара 3, 4 р.,
- кондитера 4 р.,
- кухонного рабочего,
- официанта (Лицей № 1, кафе «Рахат-Лукум»),
- электромонтера по ремонту и обслуживанию электрооборудования 4 р.,
- слесаря-ремонтника,
- инженера-программиста,
- тракториста,
- маляра,
- грузчика,
- заведующего складом,
- подсобного рабочего,
- водителя автомобиля.

Официальное трудоустройство, полный соцпакет.

Тел.: (3476) 39-23-81, (3476) 31-82-26,
e-mail: 02hrf@snos.ru

ООО «НОВО-САЛАВАТСКАЯ ТЭЦ»:

- специалиста 1 категории ОКС (сметное дело),
- главного специалиста СНТБПК,
- инженера по ремонту 1 категории ИЦ,
- инженера 2 категории ПТО,
- главного эколога,
- мастера по ремонту оборудования в КТЦ,

- мастера участка электрического цеха,
- машиниста топливоподачи,
- машиниста-обходчика по турбинному/котельному оборудованию,
- слесаря по ремонту оборудования котельных и пылеприготовительных цехов 4-6 р.,
- газорезчика 4-5 р.,
- электросварщика ручной сварки 6 р.,
- инженера 2 категории АСУ,
- слесаря КИПи 4, 5, 6 р.,
- токаря 6 р.,
- маляра 3 р.,
- слесаря-сантехника 4 р.,
- электрослесаря по ремонту электрических машин 4-6 р.,
- электрослесаря по ремонту оборудования распределительных устройств 4-6 р.,
- электромонтера по обслуживанию электрооборудования электростанций 5-6 р.,
- электромонтера по ремонту аппаратуры релейной защиты и автоматики,
- уборщика,
- слесаря-ремонтника 4-6 р.,
- водителя-погрузчика.

Тел.: (3476) 39-86-61, e-mail: sis@nslvtec.ru

ООО «ПРЕДПРИЯТИЕ ПРОМЫШЛЕННОГО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ТРАНСПОРТА»:

- монтера пути 4-5 р.,
- электромонтера по ремонту и обслуживанию электрооборудования 4-5 р.,
- электромонтера по релейной защите и автоматике 6 р.,
- приемосдатчика груза и багажа 5 р.,
- промывальщика-пропарщика цистерн 5 р.,
- электрогазосварщика 5 р.,
- осмотрщика-ремонтника вагонов 4-5 р.,
- машиниста ж.д. строительных машин 5 р.,
- слесаря-ремонтника 5 р.,
- механика,
- ведущего специалиста (по промышленной и пожарной безопасности, гражданской обороне),
- токаря 5 р.,
- дежурного стрелочного поста 3 р.

К трудоустройству рассматриваются совершеннолетние студенты, а также люди

пенсионного и предпенсионного возраста. Стабильный заработок, соцпакет + удобный график работы.
Тел.: (3476) 39-78-70, (3476) 39-61-29,
e-mail: 69knv@snos.ru

ООО «ПРОМВОДОКАНАЛ»:

- электрогазосварщика 4 р.,
- слесаря по ремонту технологических установок 4-5 р.,
- слесаря-ремонтника 4 р.,
- токаря 5 р.,
- оператора очистных сооружений 3 р.

Тел.: (3476) 39-15-79, e-mail: 05tev@snos.ru

ООО «РМЗ»:

- слесаря по ремонту технологических установок,
- токаря,
- токаря-расточника,
- формовщика ручной формовки,
- слесаря-ремонтника,
- фрезеровщика,
- шлифовщика,
- такелажника,
- котельщика,
- электромонтера по ремонту и обслуживанию электрооборудования,
- слесаря по ремонту и обслуживанию перегрузочных машин,
- слесаря механосборочных работ,
- слесаря-ремонтника,
- кузнеца на молотах и прессах,
- дефектоскописта рентгено- и гаммаграфирования,
- заливщика свинцово-оловянистых сплавов,
- электросварщика ручной сварки,
- станочника деревообрабатывающих станков,
- кладовщика,
- заведующего складом.

К трудоустройству рассматриваются совершеннолетние студенты, а также люди пенсионного и предпенсионного возраста.
Тел.: (3476) 39-40-73, (3476) 39-24-77,
e-mail: 02kav1@nhrs.ru,
rezume_orp@nhrs.ru