



## Тілсіз жау-қателікті кешірмейді

«Атырау мұнай өндеу зауытында алғаш рет өткізіліп отырған шеберлік сабағы өте жоғары деңгейде өтті. Балалардың реакциясынан-ақ оларға қызық екенін байқадық. Бұғінгі шеберлік сабағы бұлдіршіндердің экстремалды жағдайларда қауіпсіз әрекет ету дағдыларын қалыптастыруға көмектесетініне сенемін», – деп атап өтті АМӨЗ-дің өрт және газ қауіпсіздігі жөніндегі жетекші инженері Григорий ЗАРЖЕВСКИЙ.

50-ге жуық Атырау мұнай өндеу зауыты мен мердігер компания қызметкерлерінің балалары өрт қауіпсіздігі туралы жаңажақты ақпарат алды.

Интерактивті шеберліксағаты «Семсер-Әрт сөндіруші» ЖШС Батыс филиалының №14-ші өрт сөндіру бөлімінде өтті. АМӨЗ-дің өрт, газ қауіпсіздігі, азаматтық қорғаныс және төтенше жағдайлар қызметінің мамандары бұлдіршіндерге

жылжымалы өрт сөндіру техникасының жұмысын таныстырып, алғашқы және стационарлық өрт сөндіру құралдары мен өрт сөндірушілердің жауынгерлік күйдерін көрсетті. Шартты турде орын алған тұтануды ауыздақтау барысында көсіби өрт сөндірушілердің кедергілерден ету шеберліктері, арнағы өрт сөндіргіш құралдарды пайдалану тәртібі, су беру процесі мен зардап шеккендерді құтқару

дағдылары көрсетілді.

Оз кезеңінде Атырау облысы Төтенше жағдайлар департаментінің қызметкерлері балаларға өрттік шығу себептері мен төтенше жағдай кезіндегі іс-қимыл алгоритмін түсіндіріп, төтенше жағдайлар қызметінің байланыс нөмірлерін естеріне салған болатын.

Інжү Қайратқызы: «Менің әкем Атырау мұнай өндеу зауытында қызмет етеді.

Мені бұғін өрекше іс-шараға алып келді. Көптеген қызықты құралдарымен та-ныс болды. Сонымен бірге өрт болған жағдайда 103 немесе 112 нөміріне қонырау шалу қажеттігін білдім. Жайық езеніне суға түсуге тыым салынғанын да ағайлар мен апайлардан білдім. Оның түбінде үшкір заттар көп болғандықтан, менің деңсаулығыма зиянын тиғізу мүмкін».

Сұрақтар жауапсыз  
қалмады ма?



Современный подход  
к управлению производством

## ЭНЕРГОБЕЗОПАСНОСТЬ

# Надежность электроснабжения завода – приоритетная задача

**На Атырауском нефтеперерабатывающем заводе продолжается реализация проектов по обеспечению энергобезопасности предприятия.**

В ноябре 2023 года с участием представителей КМГ, руководителей КЕГОК и специалистами экспертной организации на АНПЗ был проведен анализ надежности внешнего и внутреннего электроснабжения, вместе с этим они осмотрели Атыраускую ТЭЦ и подстанцию 220 Атырау.

В итоге проведенного анализа для повышения надежности энергоснабжения завода были выполнены следующие мероприятия: на ОРУ-220 кВ в схеме изменено положение на устройстве для автоматического включения секционного вы-

ключателя; откорректированы схемы вторичных соединений, выполнен их монтаж, проведены пуско-наладочные работы собственных нужд (СН) 0,4 кВ подстанции (ПС); реализованы схемы «перезапуска» критичного динамического оборудования при кратковременных понижениях (посадках) электрического напряжения; обследованы схемы пускорегулирующей аппаратуры (ПРА) и частотно-регулирующих приводов (ЧРП) с выработкой необходимых расчетов и указанием установок релейной защиты и автоматики.

– Кроме того, КМГ, АНПЗ, КЕГОС выработали совместное решение о необходимости альтернативного варианта усиления внешнего электроснабжения АНПЗ. В настоящий момент разработкой проекта реконструкции внеш-

него электроснабжения АНПЗ, в рамках которого будет построена воздушная линия электропередачи мощностью 220 кВ с подключением к «ЛС-220 Атырау» методом «заход – выход», занимается АО «Институт КазНИПИЭнергопром», – рассказал **ведущий инженер-энергетик отдела главного энергетика АНПЗ Игорь РУДАКОВ.**

АО «KEGOC», в свою очередь, реализовало проект повышения надежности сети западной зоны Казахстана, в результате которого увеличена пропускная способность электрической сети на участке «Западно-Казахстанский энергоузел – Уральск – Атырау – Мангистау» со 100 МВт до 200 МВт.

Помимо этого, до конца 2026 года планируется ввести в эксплуатацию газо-

турбинную электростанцию мощностью 154 МВт – для обеспечения надежности внешнего электроснабжения новой части завода, минимизации отключения оборудования и снижения рисков вынужденных сбросов на факельные установки во время нештатных ситуаций. В настоящее время ведутся переговоры по вопросам заключения партнерских соглашений.

На сегодняшний день на АНПЗ имеются две отдельные независимые схемы электроснабжения. Электропитание старой части завода осуществляется из двух независимых, взаимно резервирующихся источников питания – ТЭЦ завода (30 МВт) и городской ТЭЦ (35 кВ). Электроснабжение новой части завода осуществляется двумя воздушными линиями от подстанции АО «KEGOK» (220 кВ).

## КЕЗДЕСУ

# Сұрақтар жауапсыз қалмады ма?

18 шілде күні Медикер медициналық орталығының мамандары зауыттықтарды 6 айлық жұмыстарының қортындысымен таныстыруды. 6297 қаралушыға қызмет көрсетіп отырган медициналық орталықтың Атырау облысында 33 емхана мен стационар, 17 стоматологиялық емхана, 29 дәріханасы жұмыс жасап тұр. Бының атальмыш компанияның зауытпен серіктес болғанына 5 жыл өтті. АМӘЗ қызметкерлерінің наразылығы күннен-күнге артса да ақ халаттылар көсіпорын қызметкерлерінің сұрағын жауапсыз қалдырмады. Сіздерге маңыздыларын ұсынбақшымыз. Медициналық қамтамасыз ету және клиенттермен жұмыс департаменті директорының орынбасары Жанат СҰНЧАЛИЕВА қаралушылардың шағымына жауап берді.



**Сұрақ:** Ең алдымен жалпы тәжірибелік дәрігерге қаралып, мазалайтын тұсынды айтқан кезде басқа дәрігерге жібереді, ал оған тікелей бару мүмкін болмайды. Өйткені ол дәрігерге алдын-ала тіркелу қажет. Оны екі күн күтіп, қараласың, ол

сені тағы басқа тексерістерге жібереді, оған тіркелмей тұрып қарала алмайсың. Осылай жүргенде жұмысқа жарамсыздық уақыты да аяқталады да, не ем ала алмайсың, не қарала да алмайсың. Осы мәселе қалай шешіледі? Бір жүйеге

келтіруге болмайды ма?

**Жауап:** Бізде қазіргі таңда барлық медициналық орталықтағыдан мамандардың жетіспеушілігі бар. Сол себептен де осындай мәселелер туындалп жатады. Бірақ, өз тарапымыздан барлық сұрақтарды шешуге тырысадамыз. Тәжірибелі дәрігерлер үлкен қалапарға жұмыс жасауға кетіп жатыр, сол үшін де жақсы маман табу қынға соғуда. Дегенменде, біз қаралушыларды шұғыл және жоспарлы деп қарастырып, шұғыл көмекті қажет ететін жандарға тіркелісіз қызмет көрсетуге тырысамыз. Ал жоспарлы түрде қаралатын адамдар кезекті күтіне тұра келеді. Бірақ, ол сұрақтың жауабы да жақын арада шешіледі деген үміттеміз.

**Сұрақ:** Стоматология қызметтеріне бөлінетін қаржы неге өте аз. Оның ішінде дәрі-дәрмектің де ақшасы қосылған. Қазіргі бағалармен салыстыратын болсақ, ешнәрсеге жетпейді.

**Жауап:** Бөлінетін қаржыны компания өзі қарастырады. Біз кез-келген соммаға қызмет көрсетуге дайынбыз. Атырау мұнай өндеу зауыты белгендегі қаржат жесебінен стоматология қызмет көрсетіп отыр.

**Сұрақ:** Есепте тұрган жандардың дәрілері неге уақытында берілмейді. Ол дәрілер аз ақша тұрмайды. Біз сол дәрі-дәрмектерге тәуелді болғандықтан уақытында алуымыз қажет!

**Жауап:** Бізге ол дәрілерді үкімет бөлөтіндіктен, кешігіп келіп жатады. Сондықтан сіздердің қолдарыңызға да кештеу тиеді. Жалпы зауыт аумағындағы

медициналық орталықта да дәріхана бар, және сол жерден қажетті препаратардың тегін ала аласыздар.

**Сұрақ:** Егер біз жыл бойы дәрігерлердің көмегінә жүгінбесек, мамандарға қаралмасақ біздің ақшамыз қайда кетеді? Неге келесі жылға, я болмаса стоматологиялық қызметтерге етпейді?

**Жауап:** Бұл сақтандыру. Сіз келігінде сақтандырган кезде, ешқандай жол көлік оқиғасы орын алмаса, ақшацызды кейін сұрамайсызғой. Сол сыйылды бұл жерде де осындай схемамен жұмыс жасайды. Өйткені бұл сақтандыру қызметтері болып саналады.

Жалпы медициналық орталықтың мамандары кез-келген мәселенің шешімін табуға болады деп есептейді. «Жылдан жылға біздің қызметтеріміз де кебейіп келеді. Бұзінде операторлық қызмет кеңейтілді, отбасылық дәрігерлер мен педиатрлар кебейді, бейінді мамандардың саны артты, травматолог дәрігердің жаңа қызметтері қосылды, Медикер қосымшасының жұмысы жақсартылды, сонымен қатар карбокситерапия мен буындардың плазмолифтингісінде жаңақызметтер қосылды», – дейді «Медикер-Жайық» ЖШС директорының орынбасары Бақытжамал ИМАНАЛИЕВА.

Дегенменде зауыттықтардың сеніміне серкеу түсінгене үқсайды. Ал, Медикерліктер бес жылдың ішінде көптеген жақын жұмыстар жасалғандығын алға тартты.

## ТЕРРИТОРИЯ АНПЗ

# Красота и порядок – в руках заводчан

На заводе проведена работа по облагораживанию входной группы у КПП №1 и территории перед заводоуправлением.

По поручению руководства завода, для благоустройства и озеленения территории перед заводоуправлением был осуществлен закуп услуг по посадке и уходу за зелеными насаждениями. В техническое задание вошли также работы по пересадке, обработке и оздоровлению растений.

На фасадной части забора, а также территории заводоуправления и парка перед проходной №1 укреплено и установлено 99 посадочных вазонов и кашпо.

Для высадки цветов подрядчиком были подготовлены и осуществлены смесь грунта, дренажного материала, агроперлита и вермикулита, посадка цветов, припосадочные полив и уход. Далее все работы, связанные с растениями и клумбами, передали ТОО National Support Services, в обязанности сотрудников которого входит уход за территорией завода и парковой зоной.

С момента посадки растения набрали

силу, украсились цветами.

Экологичные деревянные вазоны расположены в нескольких частях завода. Радужный глаз заводчан, весело трепещущ на сухом, теплом атырауском ветру гибискусы, канны, разноцветные портулаки и бархатцы. И все это – благодаря заботливым рукам дворников NSS.

– На заводе я работаю два года. Парк перед заводоуправлением – зона нашей ответственности. Я поливаю деревья, во время обрезки делаю, мусор тоже убираем мы, но и все, что связано с закрепленной за нами территорией. Всего у нас 4 дворника, работаем дружно, в выходные выходим посменно. Сейчас, когда появились цветы, у меня лично еще больше интереса к работе. Когда прихожу на работу, в первую очередь иду к вазонам, проверить, как раскрываются новые бутоны, какими красками наполнен цветок. Я замечал, что цветы чувствуют настроение людей, и чем веселее и легче сотрудники завода, тем сильнее и красивее цветут цветы, – говорит дворник Сагидолла УТЕУЛИЕВ.

Помимо подвесных кашпо вдоль ограж-

дения завода между КПП №23, 24 и 1, цветы были высажены в деревянных вазонах, в грунт в парке и в грядках перед заводоуправлением, частично перед территорией ЦЗЛ, а также в клумбе парковой зоны рядом с КПП №19.

К слову, завершается работа по вывозу бытового мусора с территории завода. Напоминаем, что соблюдать и поддерживать чистоту на предприятии обязан каждый работник завода, ведь, как бы банально это не звучало, чисто не там, где убирают, а там – где не сорят.

Сейчас, согласно распоряжению генерального директора Галымжана Жусанбаяева, работникам предприятия необходимо облагородить территории, прилегающие к их производственным объектам и АБК: очистить от сорняков, при необходимости провести обрезку существующих деревьев, высадить благородные кустарники и цветы. Ответственными за эту работу назначены руководители цехов и производств. А ближе к осени между производственными подразделениями состоится конкурс на лучшее содержание территории.



## ЦИФРОВИЗАЦИЯ АНПЗ

# Современный подход к управлению производством

**Атырауский нефтеперерабатывающий завод, являясь крупным высокотехнологичным производством, выпускает продукцию в ассортименте – более 20 наименований нефтепродуктов. По конфигурации сложности – индексу Нельсона – АНПЗ присвоено значение 13,6 пункта, что делает его одним из самых сложных НПЗ в Европе и СНГ. К примеру, в США средний уровень составляет 10,8.**

О том, как на самом старом нефтеперерабатывающем заводе Казахстана происходит процесс цифровой трансформации и как она влияет на повышение эффективности предприятия, нам рассказал заместитель генерального директора по производству – главный инженер ТОО «АНПЗ» Рахимжан ЖАНГАБЫЛОВ.

– Рахимжан Жадикбаевич, как известно, для стабилизации управления сложными технологическими процессами на нефтеперерабатывающих заводах всего мира уже много лет используются автоматизированные системы управления технологическим процессом (также известна как Advanced Process Control). Каким образом система APC помогает управлять установками?

– Оператор технологической установки при ведении технологического режима управляет основными параметрами: температурой, давлением, расходом и составом сырья и продуктов. Эту систему часто сравнивают с «автопилотом». В основе системы APC лежат математические модели, и она, как «искусственный интеллект», облегчает работу оператора, позволяет снизить колебания технологического режима и параметров качества продукции, управляя технологическим режимом. К примеру, в 2019 году в качестве пилотной установки на АНПЗ была выбрана установка первичной переработки нефти ЭЛОУ-АТ-2. После успешного внедрения на ЭЛОУ-АТ-2 система APC была применена на другой первичной установке – ЭЛОУ-АВТ-3. В результате у нас получилось улучшить отборы целевых продуктов – бензина на 13 тысяч тонн в год, дизельного топлива – на 7 тысяч тонн, ВГО – на 19 тысяч тонн. При этом снизилось потребление энергоресурсов. На АНПЗ система APC уже работает на установках ЭЛОУ-АТ-2 и ЭЛОУ-АВТ-3, в настоящее время внедряется на установках катализитического риформинга и гидроочистки бензинов. Более того, планируется применять ее на остальных основных технологических установках, объединив их в единую систему общезаводской оптимизации, а затем срастить с системой планирования завода, тем самым добиться макси-



мальной операционной эффективности. В итоге мы вполне можем встать по этому показателю в один ряд с лучшими мировыми нефтяными компаниями.

– Технологии оптимизационного управления APC используются в мире уже более 25 лет и подтвердили высокую отдачу в нефтепереработке. Именно по этой причине АНПЗ внедрил технологию APC?

– Да, можно сказать и так. Здесь важно отметить, что наш завод стал первым НПЗ компании КазМунайГаз в Казахстане, где было решено протестировать эту технологию, изучить факторы, влияющие на успех её реализации и использования. Еще одним преимуществом системы APC, помимо технических особенностей, является то, что она меняет сам подход к управлению технологическим процессом – компьютерная программа непрерывно рассчитывает и передает в автоматизированные системы управляющие воздействия, не только обеспечивающие более стабильный технологический режим, но и приводящие к достижению максимальных значений экономических показателей. Немаловажным фактором, который облегчил распространение APC на другие установки, стал опыт, полученный в процессе технического сопровождения и обеспечения приживаемости этой новой для нас технологии. Наш давний партнер в этом направлении – компания Honeywell. За время совместной работы на заводе были подготовлены необходимые кадры, выстроен многоуровневый процесс поддержки операторов и сопровождения программно-технического комплекса, определены стандартные решения и требования к организации проектов и ресурсам.

– Нынешние нефтеперерабатывающие заводы – это сложнейший комплекс технологических процессов, управляемый не только высококлассными специалистами. Какие современные технологии-помощники применяются на вашем заводе для повышения

## эффективности производства?

– В числе таких «помощников» можно назвать системы инженерного моделирования, которые способны выполнять расчеты технологических процессов и предсказывать их параметры. На АНПЗ с 2020 года используется программное обеспечение Aspen Hysys, которое отвечает за моделирование и расчет технологических схем. Специалистами после прохождения базового курса обучения АНПЗ созданы модели первичной переработки, а также совместно с разработчиком программы модели вторичной переработки нефти. Уже во время построения моделей специалистами были обнаружены участки в технологических процессах, которые могут быть улучшены, выявлены «узкие» места в работе установок. Расчеты и их проверка опытными пробегами на установках помогли добиться увеличения выхода вакуумного газоляя, снизить содержание остатка светлых нефтепродуктов в мазуте, повысить коксемость гудрона и оптимизировать фракционный состав нефтепродуктов и т. д. После проведения опытного испытания на установке АВТ-3 в декабре 2023 года, эффект от внедрения инженерного моделирования на корзину нефтепродуктов всех поставщиков нефти оценивается в 400 миллионов тенге в месяц. Что касается повышения эффективности, то в 2024 году планируется провести оптимизацию режима работы на установках каталитического крекинга, замедленного коксования и производстве ароматических углеводородов. По итогам ожидается получить для завода экономию до 150 миллионов тенге. Мы развиваем новую для нас компетенцию моделирования и в 2023 году провели для специалистов завода углубленное обучение моделированию реакторов. Расчеты моделей, проверенные пробегами на технологических установках, увеличивают производство светлых нефтепродуктов, повышая энергоэффективность производства.

– Одна из наиболее актуальных проблем, которая беспокоит общественность, это аварийные остановки технологических установок АНПЗ. Как предприятие решает эту проблему?

– Да, к сожалению, на любом производстве присутствует риск аварийных ситуаций. Чтобы снизить эти риски на АНПЗ реализуется программа мероприятий. Для поддержания работоспособности и исправности технологических установок на заводе ежегодно проводятся планово-предупредительные работы. Здесь очень важно качественно спланировать работы, сроки, закуп запчастей, материалов и т.д. И цифровые решения – неотъемлемая часть в достижении желаемых результатов. К примеру, на АНПЗ внедрена интегрированная система управления активами IBM Maximo. С ее помощью в автоматическом режиме можно прогнозировать необходимые виды работы и сроки их выполнения, чтобы поддерживать технологическое обо-

рудование в работоспособном состоянии и не допустить аварийных остановок. В систему занесено все технологическое оборудование АНПЗ, зарегистрированы более 150 сотрудников – от механиков установок до кладовщиков. Система IBM Maximo значительно упрощает процессы обмена информацией между службами и планирования работ, помогает эффективно реализовывать учет затрат, качественно формировать бюджет, оптимизировать запасы, а также значительно снизить цены на закупки материалов и запчастей.

– Что предпринимается для снижения и оптимизации операционных рисков?

– Для этого на АНПЗ внедрена система управления надежностью Meridium APM. С её помощью возможно провести детальный анализ критичности оборудования для определения приоритетных задач. Систему можно разделить на два больших блока. «Надежность» – это инструменты, которые используются в рамках риск-ориентированного подхода в процессе управления активами. Второй большой блок – это «Механическая целостность», основным инструментом в котором является инспекция с учетом риска. Это направление для Казахстана является новым, оно меняет подходы к проведению технического освидетельствования, в рамках которого изучаются и анализируются огромное количество эксплуатационных характеристик оборудования – от базовых, таких как температура, и до анализа коррозионной активности перекачиваемых сред. Эта методология разработана Американским институтом нефти и широко применяется в мире. Ещё в рамках внедрения риск-ориентированного подхода на заводе используется приложение «Мобильный обходчик». Это сформированные в системе Meridium маршруты обхода эксплуатационного персонала по заранее спланированным точкам контроля, которые позволяют охватить все ключевые оборудование и получить информацию о его состоянии сразу же после обхода оператором. «Мобильный обходчик» позволяет на ранней стадии выявлять зарождающиеся отказы, что дает возможность снизить количество внеплановых простоев.

По словам Рахимжана Жангабылова, основной целью проектов автоматизации и цифровизации на АНПЗ является повышение эффективности производства, оптимизация операционной деятельности и снижение рисков аварийных ситуаций. Одним из главных результатов цифровизации станет переход на увеличенный безостановочный межремонтный период к 2028 году, и тогда предприятие планирует останавливаться на планово-предупредительные работы не ежегодно, а только раз в три года. В настоящий момент ведется этап технического аудита предприятия с целью оценки и возможности перехода на трехлетний межремонтный период.

## Құрметті зауыттықтар!

«АМӨЗ» ЖШС бас директоры – басқарма төрағасы **Ғалымжан Омарұлы Жусанбаевтың** серіктестіктің құрылымдық бөлімшелері ұжымының өкілдерімен 2024 жылдың I жартыжылдығының қорытындысы бойынша есеп беру кездесуі бірыңғай операторлар бөлмесінің конференц-залында 9 тамызда сағат 15.00-де өтеді.

## Уважаемые заводчане!

Отчетная встреча генерального директора – председателя правления ТОО «АНПЗ» **Галымжана Омарұлы Жусанбаева** с представителями трудовых коллективов структурных подразделений Товарищества по итогам I полугодия 2024 года состоится в конференц-зале единой операторной 9 августа в 15.00.

## Выражаем глубокие соболезнования:

пенсионеру ПиТН Тулеғену Аймагамбетову, оператору техустановки АССБ ПиТН Арману Аймагамбетову в связи с безвременной смертью сына и брата;

оператору ПиТН Руслану Адилбекову в связи с безвременной смертью брата;

оператору по учету ПиТН Кульзибе Мурзагалиевой в связи со смертью сестры.

## РЕПОРТАЖ

Сенбілік таң. Әуежай. Балаларын шығарып салып тұрған ата-аналар мен ата-әжелер. Қазір көздерінен қуанышпен қатар уайымның лебі сезіліп тұр. Балалар да алдарынан бір ғажайыптың боларына сеніп, жүректері түлеп ұшып, қазір бір көремет болады дегендеге сезімнің сергелденінде тұрғандары көрініп-ақ тұр. Сол сәтте келіп жетті. Еркелікті тастап, ата-аналарына сау бол айтып, ұшақта мінді. Олар үшін бәрі жаңа, қызықты. Сөйтіп, екі сағат он минутта Астана қаласының әуежайына келіп қонып, тағы үш сағаттың үстінде балалар толы автобуспен Щучинск қаласындағы «Балдаурен» Республикалық оқу-сауықтыру орталығына зауыт қызметкерлерінің 117 баласы табан тіреді.

Самал жел, құстардың дауысы, таза ауа, қоныр салқын ауа-райы бірден өзіне баурап алды. Балапандар қол шапалақтап, өз эмоцияларын білдіріп жатты. Бірден түсік астарын беріп, балаларды толық медициналық тексерістен өткізді. Кейін барлығын жасына қарай отрядтартаға белді. Жалпы орталықта 600 бала бар. 12, 13, 14, 15, 16 отрядтарға бөлінген зауыттық балалар бірден педагог-ұйымдастырушылармен танысып, ұран жаттап, күннің тәртібіне еніп кетті.

«Қазір Атырау қаласының бүлдіршіндері біздің лагерьге табан тіреді. Менің отрядымда 31 бала бар. 10 күннің ішінде экскурсия, жаяу серуендеу, спорттық жарыстар, хауызда шомылу, үстел ойындары және тағы да басқа көптеген қызықты бағдарламамыз бар», - дейді 12 отрядтың педагог-ұйымдастырушысы Жанерке Қасенова.

Оқу-сауықтыру орталығы өтеде үлкен болғандықтан келушілерге аумақты көрсетіп, таныстырып шықты. Жолдан шаршап келген бүлдіршіндер кешкі астарын ішіп, қалың үйқыға кетті. Айта кететін тағы бір жәйт балалар он күн бойы ұялы телефонсыз болады. Қазіргі кезде барлық отбасының басты мәселесіне айналып отырған гаджеттердің зиянын түсінгендіктен, бұл ақпарат көшпілікті қуаныштан сектілді. Балалар үшін алғашында мәселе болғанымен, олар да үақыттың өтеде қызықты болуына байланысты екінші күні-ақ бірден үйреніп кетті.

Балаларға арналған ойын-сауық бағдарламасында шығармашылық байқаулар, қызығушылық үйрмелері, катамаранмен серуендеу, квест-ойындар және т.б. қызықтар бар. Лагерлерде балалардың жайлы де-



## Бақытты балалық шақ

малысина, сауыгуына, физикалық және психологиялық дамуы мен жеке әлеуетін шындауға барлық жағдай жасалған. Демалуышлардың қауіпсіздігін тәжірибелі мамандар қамтамасыз етеді.

Демалыс өтеде қызықты жалғасып жатты. Оның дәлелі де бар. «Балалы үйдің үрлігі жатпас» демекші балапандардың ойын беліп көрген едік.

Еркеназ Магзом: «Менің жасым 12де. Лагерге ағам екеуміз бірге келдік. Менің демалыс орнына алғаш келуім. Бұндағы тәрбиелеушілер өтеде жақсы қарсы алды. Тамағы да дәмді. Маган ұнап жатыр».

Әлихан Абуов 14 жаста: «Демалыс деп осыны айт. Жақында жарыстар басталады, соған дайындалып жатыр-

мыз. Гран-при біздікі, бәрібір жеңіске біздің команда жетеді. Маган көнілді үақыт өткізуіме мүмкіндік сыйлаған өкеме алғысымды білдіремін».

«Менің есімім Арай. Жасым 12 де. «Балдаурен» демалыс орнына келіп көтеген достар таптым. 5-6 қызыбен құрбы болып та углердім. Басында ұшаққа отырап кезде уайым басымырақ болған еді. Бірақ Щучинск қаласы мен өтеде жылы қарсы алды. Анашым маган бақытты балалық шақ сыйлағаныңа мың алғыс».

«Бәріңе сәлем. Менің атым Матвей. 13 жастамын. Бізді демалыс орнының аумағымен таныстырыдьы. Айналадағы әдемілікті сәзбен жеткізу мүмкін емес. Ауасы да жағымды. 6 мезгіл тамақтандырады. Мәселе туындаста қол ұшын созуға дайын тұратын үйимдастырушыларға көп рақмет».

«Менің атым Ақерке Аққайыр жасым 11 де, бүйіртса 6 сыныпқа көшемін. Демалысмыз сөзсіз көнілді өтіп жатыр. Ата-анама қолдау білдірғендегі үшін шексіз алғыс айтамын. Бұл жерде барлығы әдемі, көздің жауын алады. Қыздарда ерекше сұлу. Біздің

балалық шағымызға жарқын естеліктер сыйлағаны үшін АМӨЗ-ге алғыс білдіремін».

Биыл 8 бел 14 жас аралығындағы 300-ге жуық бала Ақтау қаласындағы Rixos Water World қонақ үйінің базасындағы «Еркемай» және Щучинск – Бурабай курорттық аймағында орналасқан «Балдаурен» сауықтыру лагерлеріне барады. Сүйемелдеуішілер қызметін зауыттың 11 жұмысшысы атқармақ.

Жазғы демалыс маусымы тамыз айының 20-на дейін жалғасады.

Айта кетейік, «АМӨЗ» ЖШС қызметкерлеріне әлеуметтік қолдау көрсету ережесіне сәйкес көсіпорын балалар лагеріне жолдама құнының 70 пайызын төлейді. 18 жасқа дейінгі бес баласы бар отбасыдан шықкан бүлдіршінге тегін жолдама беріледі.

