

75
АТЫРАУ МҮНАЙ ӨНДЕУ ЗАУЫТЫ

АМОЗ

6 қараша
2020 жыл
ЖҰМА

№ 21 (4461)

«АТЫРАУ МҮНАЙ ӨНДЕУ ЗАУЫТЫ» ЖШС БАСЫЛЫМЫ

НОВАТОР

1948 ЖЫЛДАН БАСТАП ШЫҒАДЫ

WWW.ANPZ.KZ

БҮГІНГІ НӨМІРДЕ:



ЖАҢА КЕШЕН НЕНІ
ОҚЫТАДЫ?



ОТВАЖНЫЙ СПАСАТЕЛЬ

ТЕХНОЛОГИИ

УСТАНОВКИ АНПЗ ОБЕСПЕЧИВАЮТ ОЧИСТКУ ГАЗОВ ПЕРЕД ЭМИССИЕЙ

22 октября на площадке Жайык-Каспийского Орхусского центра состоялась онлайн-конференция технологов Атырауского НПЗ и представителей общественности г. Атырау, в ходе которой были обсуждены новые подходы к природоохранной деятельности завода. Благодаря модернизации АНПЗ, эмиссии в окружающую среду при сохранении визуальной идентичности стали практически безопасными. В первую очередь речь шла о так называемом «дыме из трубы», который в последнее время вызывал опасения у горожан.



Инженер технического отдела АНПЗ Азамат Уртамбаев рассказал, что времена, когда этот дым (пар) был насыщен загрязняющими веществами, остались в прошлом. Благодаря внедрению современных технологий на АНПЗ, производится очистка дымовых газов до выхода дыма (пара) в атмосферу, и по своему составу видимое облако с завода представляет собой смесь водяного

пара и диоксида углерода. - Техническое название трубы, которая производит видимый шлейф, -скруббер секции BELCO, обеспечивающий абсорбцию дымовых газов на установке каталитического крекинга, -пояснил спикер. - Согласно технологии компании DuPont Belco, эта установка была оборудована модулями по очистке дымовых газов. В результате газы, как продукты горения

кокса, очищаются на установке от механических: взвеси, пыли и от химических примесей — оксидов серы и азота. По словам А. Уртамбаева, на установке предусмотрен полный дожиг оксида углерода, в результате чего достигается полнота сгорания угарного газа (CO), а основным компонентом выброса становится водяной пар и диоксид углерода. Этот водяной шлейф и является паром, который уходит в атмосферу вместе с дымовыми газами. Поясняя вопрос о химическом составе водяного пара из заводской трубы, спикер отметил, что благодаря очистке на AFM-модулях и нижних модулях G400, на распыление подается предварительно химически очищенная вода, которая не способна оказывать негативное влияние на людей и биосферу в целом. Специалисты завода отметили, что недавно был проведен аудит установки с привлечением лицензиара, по результатам которого никаких замечаний к функционированию секции БЕЛКО на установке каткрекинга не возникло.

Технологи АНПЗ отметили, что в настоящее время все побочные элементы производства на заводе возвращаются в систему доочистки. Необходимо отметить, что топливо, сжигаемое на печах завода, проходит предварительную очистку от сернистых соединений, в результате чего выбросы сернистого

ангидрида в атмосферный воздух сократились до 6 раз. Если проанализировать, выбросы АНПЗ за 1 полугодие 2020г. составили 6 320 тонн, при лимите согласно разрешению на эмиссии в окружающую среду 20 123 тонн. Любопытный может проследить за содержанием выбросов в приложении Air.kz, а также на электронных табло города, куда ежедневно в режиме онлайн передаются данные о качестве воздуха в районе завода.

Также в настоящее время ведутся работы по организации трансляции ежечасных данных с экологических постов на Led-экране завода. Технологии очистки атмосферных выбросов, используемые на АНПЗ, применяются во всем мире, в частности на нефтеперерабатывающих и нефтехимических предприятиях Европы, расположенных в черте городов.

Модератор конференции Ш.Изтелеуова добавила, что по итогам конференции будут разработаны дополнительные рекомендации заводу, и предложила АНПЗ создать Совет общественности при Жайык-Каспийском Орхусском центре. Представители АНПЗ подтвердили готовность проводить встречи с общественностью и давать ответы на все интересующие население вопросы.

Фото Д.МУХАМБЕТОВА
Р.ЖАНИБЕКОВА

QAYIPSIZDIK

SAPA

TURAQTYLYQ



БЕЗОПАСНОСТЬ

КАЧЕСТВО

СТАБИЛЬНОСТЬ

ЖАҢА КЕШЕН НЕНІ ОҚЫТАДЫ?

«Bilim» жобасы аясында Атырау мұнай өңдеу зауытында компьютер тренажерлары-басқару тарату жүйесінің симуляторлары жұмыс жасауда. Онда пульт операторлары Рағатах (хош иісті көмірсутектерді өндіру қондырғысы), ССР (каталитикалық риформинг қондырғысы), FCC (каталитикалық крекинг қондырғысы) технологиялық қондырғыларын басқаруды үйренеді. Осылайша, операторлар, өндіріс үшін қауіпсіз режимде әртүрлі техникалық жағдайларды жасай отырып, практикалық дағдыларды игере алады.

«Атырау мұнай өңдеу зауытына жаңадан келген жұмысшылар бастапқыда бейімдік бағдарламадан өтуі қажет. Қазіргі жағдайға байланысты біз ол бағдарламаны онлайн форматқа ауыстырдық. Онлайн формат ол ISpring платформасында жүргізіледі. Ондағы этаптардан өтіп болған соң тест тапсырады. Кейін ортақ балл шығарылып, қызметке жіберіледі. Содан соң жұмысшыларды компьютерлік-тренажерлік кешенге жіберіп, қондырғымен қалай жұмыс жасау керек, апаттық жағдайда өзін қалай ұстау керектігін үйретеді. КТК да түрлі тренингтер өтеді. Негізі үш қондырғы яғни паракислот өндіру, риформинг және крекинг қондырғыларының қызметкерлері білім алса, қазіргі таңда крекинг және риформинг қондырғыларынан 50-60 заұыт қызметкері тәжірибе жинақтау үстінде. Бүгінде кесте бойынша түске дейін төрт қызметкер, түстен кейін төрт қызметкер біліктілігін арттырады. Яғни 4 сағат таратылған басқару жүйесі (PCY) және 2 сағат автоматтандырылған

басқару жүйесі (АСО) бойынша тренингтер өткізілуде. Олардың арасында пульт операторы, қондырғы машинисі және технологиялық қондырғы операторлары бар», - дейді қызметкерлерді дамыту және оқыту бөлімінің маманы Орынбасар Искалиев.

Бұрын 25 компьютермен жабдықталған бөлмелерге 30 жаңа компьютерлер қосылып, тағы бір компьютерлік-тренажерлік сыныпқа толықты.

«Қазіргі таңда дәріс алуды бастап жатырмыз. Біз стратегиялық объектіде жұмыс жасайтын болғандықтан, кез-келген жағдайға дайын болуымыз қажет. Ал мына тренажерлар сондай оқиғалар туындаған кезде алдын алып, немесе жедел шешімін табуға септігін тигізеді», - дейді каталитикалық крекинг қондырғысының операторы Ерлік Молдашев.

Еліміздегі орын алған пандемияға байланысты оқыту да бір жүйеге қойылған. Бүгінде топтап оқытылатын оқу түрлері онлайн форматқа ауыстырылса,

о ф ф л а й н о к и т ы н д а р ү ш і н ә л е у м е т т і к қ а ш ы қ т ы қ п е н б а р л ы қ э п и д е м и о л о г и я л ы қ ш а р а л а р қ о л ғ а а л ы н ғ а н .

**Арайлым
КАБДЕШОВА**
Суретке
түсірген
**Райымбек
ЖӘНІБЕКОВ**



ОХРАНА ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ

ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ - В ДОСТУПНОМ РЕЖИМЕ

С 23 октября текущего года на LED-экране, расположенном возле ТОО «АНПЗ», в тестовом режиме ежечасно транслируются данные о состоянии атмосферного воздуха, поступающие с четырех контролируемых точек границы санитарно-защитной зоны завода.

Круглосуточные наблюдения в этой зоне ведутся автоматическими станциями, которые отслеживают содержание загрязняющих веществ в атмосферном воздухе по следующим показателям: сероводород, оксид углерода, оксиды азота, сернистый ангидрид, углеводороды.

Также на станциях определяются метеорологические характеристики: направление и скорость ветра, температура воздуха, атмосферное давление и относительная влажность.

Данные автоматических станций передаются в РГП «Казгидромет» посредством генерации ежечасных отчетов автоматической программой сбора и обработки информации Wincollect и отправки их на FTP-сервер РГП «Казгидромет» с последующей интеграцией данных в приложение AirKZ.

Сделав доступной информацию об экологических показателях атмосферного воздуха, Атырауский НПЗ демонстрирует свою открытость и ответственность перед жителями города.



Фото Д.МУХАМБЕТОВА

ОБЕСПЕЧЕНИЕ НАДЕЖНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ — ОБЩАЯ ЗАДАЧА

Как вам известно, на Атырауском НПЗ идет внедрение программного обеспечения Meridium APM. Его главной целью является минимизация незапланированных простоев и повышение экономической эффективности. MERIDIUM APM является инструментом для применения ведущих методологий, таких как анализ критичности актива, RCM, FMECA, RBI анализов.



Первоочередной задачей стало проведение анализа критичности актива (ACA), чтобы определить критичность всего спектра эксплуатируемого оборудования. Для этой цели приказом генерального директора на заводе было создано 8 аналитических групп, состоящих из специалистов по разным направлениям, в их числе технологи, инженеры КИПиА и энергетики. Сегодня эта работа подходит к завершению. Определены критичные, среднекритичные и низкокритичные системы.

Все технологические и вспомогательные установки завода разделены на 1792 системы и занесены в программное обеспечение Meridium APM с описательной частью.

Во взаимодействии с начальниками установок, согласно матрице риска определена критичность 1718 систем.

Системы укомплектованы 19 753 единицами оборудования.

Определена критичность динамического оборудования старой части завода.

Хотелось бы отметить вовлеченность производственного персонала в данную работу. Начальники установок, несмотря на свою загруженность, активно принимают участие в проведении анализа критичности.

Помимо анализа критичности, департаментом отдела надежности и

механической целостности освоена методология проведения анализа корневых причин (RCA). На сегодняшний день проведено 92 анализа, по результатам которых выдано 454 рекомендации по улучшению работы оборудования в целях предотвращения повторных отказов.

Обеспечение надежности оборудования — это наша общая задача и основным условием внедрения вышеперечисленных методологий в программном обеспечении Meridium APM является строгое соблюдение регламентирующих документов по ведению технологического процесса и своевременное проведение технического обслуживания оборудования эксплуатационным персоналом и сервисными компаниями.

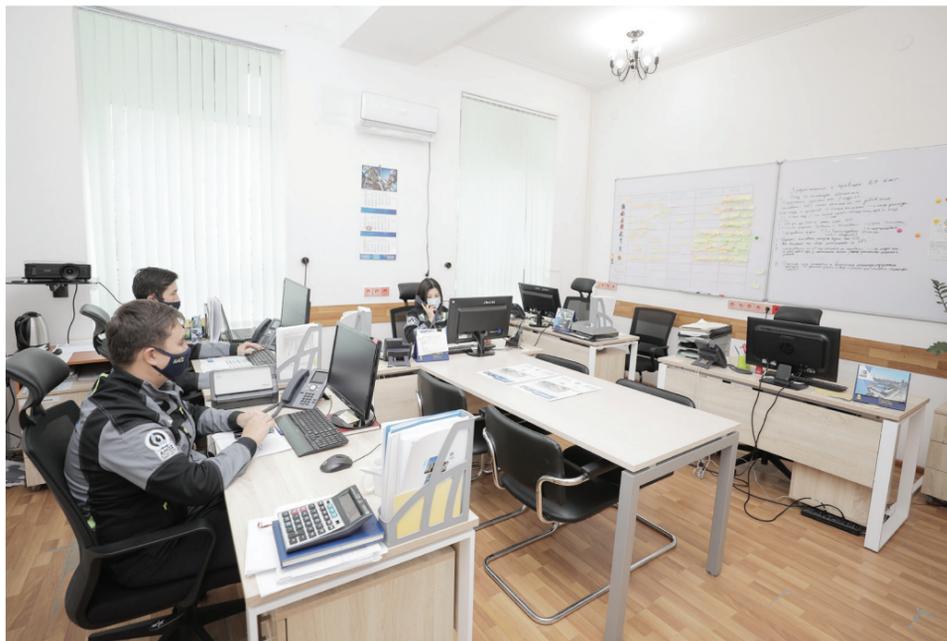
Ожидаемые результаты от всех внедряемых методологий

Получение оптимальной стратегии технического обслуживания на весь спектр оборудования на основании уровня критичности. В результате, будут разработаны календарные программы по техническому обслуживанию и сформирован перечень запасных частей для закупа в целях предотвращения непредвиденных отказов оборудования.

Медет ДАРИЕВ,
 начальник отдела обеспечения
 надежности оборудования
 Фото Р.ЖАНИБЕКОВА

ИНФРАҚҰРЫЛЫМ

БӨЛМЕЛЕРГЕ ЖАҢА ЛЕП БЕРІЛДІ



Атырау мұнай өндеу зауытының Бас директоры Шухрат Данбайдың бастамасымен зауыт инфрақұрылымын жақсарту мақсатында барлық кабинеттердегі жиһаздар жаңасына ауыстырылды. Өздеріңіз білетіндей кәсіпорындағы ең негізгі фактор – адам болып есептеледі. Қызметкерлердің жұмыс жасауына дұрыс жағдай жасауды мекеме басшылығы қолға алды.

Заманауи экожиһаздардың қазіргі таңда 4000 нан аса түрі әкелініп, орналастырылды. «ТРОУА» ЖШС компаниясының жиһаздары тек қана зауыт басқармасында ғана емес, барлық цехтар мен жиындарға арналған залдарға да қойылды.

«Қазіргі уақытта жиһаз жеткізу аяқталды, қазір жиһаз құрастыру қызу жүріп жатыр. Бүгінде зауытқа жаңа жиһаздарды орналастыру жұмыстары 90% ға аяқталып қалды. Оған оншақты жиһаз жинастырушылар жұмылдырылды. Әкелінген жиһаздар экологиялық ЛДСП материалдарынан жасалған», - дейді әкімшілік департаментінің ұйымдастырушысы Асқар Айтышев.

Расында да ескіні жаңаға ауыстырудың өзіндік сиқыры бар десек қате айтқанымыз емес. Оны қызметкерлердің өздері де растап отыр:

«Жаңа жиһаздар үшін Бас директор Шухрат Абдурашитұлына алғысымды айтқым келеді. Жиһаз өте ыңғайлы, көпфункционалды, ашық түсті. Сондай ашық түстің әсерінен бөлмеміз кеңейіп қалғандай. Әр нәрсенің орны орайластырылған. Сонымен қатар біз үнемі отырып қызмет атқаратын болғандықтан орындықтарымыз да өте

ыңғайлы», деп тәуекелдерді басқару және менеджмент жүйелерін дамыту бөлімінің маманы Айжан Шухметова пікірін білдірсе, аталмыш бөлімнің тәуекелді менеджері Антон Шеян: «Мен барлық зауыттықтар мен бөліміміздің қызметкерлері атынан тамаша жиһаз үшін кәсіпорын басшылығына ризашылығымды білдіргім келеді. Өйткені жаңаның аты жаңа. Өте ашық, әдемі болғандықтан жұмысқа деген ынтаны да арттырады. Бөлмеге кіре сала қызметіңе кірісің кеп тұрады», - дейді ол.

Қазіргі таңда қызмет сапасын арттырып, қызметкерлердің жағдайын жақсарту мақсатында жасалып жатырған әрекеттер аз емес. Жиһаз ауыстыру ісі де көп еңбек пен қажырлықты талап ететіні белгілі. Зауыт жұмысшылары да жаңашылдыққа жаны құмар жандар ретінде кәсіпорынға кері байланыс үшін алғыс айтудан кем емес. Естеріңізге сала кетейік «Атпап» жобасы аясында цехтардың әкімшілік ғимараттары қайта жаңғырттылып, зауыттың көлік тұрағы да қайта жөндеуден өткен болатын.

Арайлым ҚАБДЕШОВА
Суретке түсірген
Данияр МУХАМБЕТОВ

МЕДОСМОТР

Продолжается плановый профилактический медицинский осмотр работников ТОО «АНПЗ». В этом году он проводится в медицинском центре, находящегося на территории завода.

С ЗАБОТОЙ О ВАШЕМ ЗДОРОВЬЕ

- Как вы знаете, в начале этого года ТОО «Атырауский НПЗ» и компания MEDIKER подписали «Сервисный контракт государственно-частного партнерства по комплексному медицинскому обслуживанию персонала ТОО «Атырауский нефтеперерабатывающий завод». В рамках этого сотрудничества в нашем здравпункте был проведен капитальный ремонт, и он стал медицинским центром. Установлено новейшее медицинское оборудование, расширилась функциональная деятельность медцентра - здесь начали вести прием узкие специалисты. Благодаря таким возможностям мы смогли в этом году провести ежегодный профосмотр в нашем медицинском центре, - рассказывает заведующая Галина Аубекерова. - Это стало удобным для ра-

ботников завода, которые, не отрываясь от производства, буквально в течение 30 минут или одного часа, проходят полное обследование состояния своего здоровья. На 20 октября этого года из 1676 заводчан медосмотр прошли 1507 человек, это больше 90%, что свидетельствует об активности работников.

В медицинском центре помимо обследования у терапевта, отоларинголога, дерматолога, окулиста, гинеколога и других узких специалистов, заводчане смогли пройти ЭКГ, аудиометрию, спирографию и сдать анализ крови. По результатам профилактического осмотра, после составления заключительного акта будет проведена дополнительная работа по оздоровлению заводчан, сообщила Г.Аубекерова.



Ерлик Молдашев, оператор КГПН:

«Раньше медосмотр мы проходили в «Медикер-Жайык». Для этого отпрашивались с работы, ходили туда по несколько раз. Было неудобно. В этом году ушел обследование здесь, не выходя за территорию завода. Понравилось внимательное и добросовестное отношение врачей. Дали заключение о том, что я годен к работе».

Гульжан Саппаева,

заместитель начальника отдела по учету обязательств бухгалтерии:

«Ежегодное плановое обследование мы проходили в «Медикер-Жайык». Проставали в очередях, было очень много народа. В этом году медосмотр организован в медцентре. Здесь чисто, новое оборудование, нет большого скопления людей, что очень благоприятно в период карантина, минимальный риск заражения, соблюдены все санитарно-эпидемиологические меры. Мы благодарны руководству завода за создание таких условий и заботу о нашем здоровье».

P.S. Медосмотр продлен до 9 ноября 2020 года.
Индира Сатылганова
Фото Данияра Мухамбетова

ЧЕЛОВЕК ТРУДА

ОТВАЖНЫЙ СПАСАТЕЛЬ

Ежегодно, 19 октября сотрудники системы гражданской защиты отмечают свой профессиональный праздник. В этом году МЧС Казахстана отметило 25-летие со дня образования. В филиале АО «Өрт сөндіруші» Атырауской области считающегося негосударственной противопожарной службой работают немало специалистов, которые жертвуют своей безопасностью ради спасения других.

Одним из них является Арман Утегалиев. Он с 2006 года работает пожарным-спасателем в ПАСЧ-16, расположенной на Атырауском нефтеперерабатывающем заводе.

В период работы на данном объекте Арман принял участие в пожарах и пожарно-тактических учениях. В их числе - взрыв с последующим горением на нефтеловушке механического очистного сооружения цеха №8, произошедший в сентябре 2009 года. Благодаря оперативным и слаженным действиям работников, а боевой рас-

чет действовал сплоченно и профессионально, пожар был ликвидирован практически за считанные минуты.

А.Утегалиев является наставником молодежи, оказывает теоретическую и практическую помощь вновь принятым работникам в их профессиональном становлении.

Вместе с супругой Айгуль, которая раньше работала радиотелефонистом в данной пожарной части, воспитывают дочку Жанель. Арман - хороший семьянин, опора для своих близких, надежный и верный друг. Дисциплинированный,



ответственный работник. Трудолюбивый, отзывчивый, коллеги гордятся им.

За добросовестное исполнение служебных обязанностей в 2018 году Арман был занесен на Доску Почета Филиала, а также за вклад в развитие негосударственной противопожарной службы в 2019 году, в честь празднования Дня спасателя был награжден грамотой Президента АО «Өрт сөндіруші».

Рисковать собой ради спасения других — такую профессию может выбрать для себя далеко не каждый. Так пусть же в День спасателя в Казахстане, каждый, кто хоть немного связан с этой отважной работой, получит заслуженное признание. Пускай все наши трудовые будни будут спокойными, а вызовы — ложными.

Бауыржан ЗИНУЛЛИН,
начальник отдела
по работе с персоналом
ФАО «Өрт сөндіруші»
Атырауской области

ОБЪЯВЛЕНИЕ

Товарищество с ограниченной ответственностью «Атырауский нефтеперерабатывающий завод» сообщает о намерениях по реализации следующего неиспользуемого имущества:

№	Наименование неиспользуемого имущества	Характеристика	Стоимость, тенге с НДС
1	Центробежный трехстадийный компрессор ЦК-2 модели 3MSGPB-5G/30. Год изготовления: 2006 год. Изготовитель: CAMERON	Модель - центробежный трехстадийный компрессор ЦК-2 модели 3MSGPB-5G/30. Заводской №14784. Год выпуска - 2006 г. Изготовитель - Cameron, г. Буффало, США. Рабочая среда - водородосодержащий газ, количество ступеней - 3 шт., атмосферное давление - 0,1 Мпа давление на входе - 2,2 Мпа, давление нагнетания - 3,5 Мпа, производительность - 150 000 м ³ /час.	216 464 949,38
2	Реактор риформинга R-5 (Форконтрактор)	Модель - реактор риформинга (форконтрактор), рег.№С-2303, год выпуска - 29.10.1968 г.,изготовитель - завод тяжелого машиностроения им. К.Либкнехта, г. Магдербург, ГДР). Длина - 5320 мм, внутренний диаметр - 2 480 мм., объем - 13 800 мм., вес - 24 640 кг. Конструктивное исполнение 13 CrMo 4.4.	47 708 556,00
3	Сепаратор технологического газа (С-10), М=16м ³ ,39 кг/см ² , L=6350мм Двнутр.=1800мм.	Модель - сепаратор технологического газа (реакторного блока) С-10. Заводской №С7218-1, год выпуска - декабрь 2007 г. Изготовитель - ЗАО "Держинский завод химического оборудования "Заря", Нижегородская область, Россия. Высота - 6 350 мм., внутренний диаметр - 1800 мм., объем - 16 куб.м. Конструктивное исполнение - 09Г2С-12.	3 221 182,00
4	Емкость вертикальная для охлажденной воды (Е-23), V=16м ³ , Р=0,6 Мпа, L=6350мм, Двнутр.=1800мм.	Модель - буферная емкость охлаждающей воды Е-23, заводской №35329. Год выпуска - ноябрь 2007 г. Изготовитель - ООО "НЕФТЕХИММАШ-Оборудование", г. Орск, Россия. Высота - 4 500 мм., объем - 16 куб.м., масса пустого сосуда - 4 286 кг.,внутренний диаметр - 2000 мм. Конструктивное исполнение - 09Г2С-8.	1 173 527,00
5	Емкость буферная для воздуха Б-8а, V=16м ³ , Р=0,6 Мпа, L=6350мм, Двнутр.=1800 мм.	Модель - буферная емкость воздуха КИП Б-8а, заводской №35330. Год выпуска - ноябрь 2007 г. Изготовитель - ООО "НЕФТЕХИММАШ-Оборудование", г. Орск, Россия. Высота - 5 000 мм., объем - 10 куб.м., внутренний диаметр - 2000 мм. Конструктивное исполнение - 09Г2С-8.	1 306 839,00
6	Холодильник кожухотрубчатый (Х-16)Дкорп.= 800мм, Lтруб=7000мм, F=170м ² .	Модель - холодильник сепаратора технологического газа (реакторного блока), заводской №993, год выпуска - август 2008 г. Изготовитель - АОО "НЕФТЕХИММАШ", г. Краснокамск, Россия. Длина - 5 350 мм., внутренний диаметр - 800 кг. Конструктивное исполнение - 09Г2С-12.	14 138 683,00
7	Сепаратор технологического газа (С-11), V=9,3м ³ ,40 кг/см ² , L=7350 мм.	Модель - сепаратор технологического газа (реакторного блока) С-11. Заводской №992, год выпуска - 2008 г. Изготовитель - АОО "НЕФТЕХИММАШ", г. Краснокамск, Россия. Длина - 5 200 мм., внутренний диаметр - 1 400 мм., объем - 9 куб.м., вес - 7 720 кг. Конструктивное исполнение - 09Г2С-6.	18 494 228,00
8	Установка производства азота мембранного типа, Q=120м ³ /час, P0,5 МПа	Модель - установка производства технического азота мембранного типа, заводской №062695/01. Годвыпуска -2006 г. Изготовитель - ТРІ, Италия. Мощность электропитания 400В: 50Гц - 1,5 кВт. Расчетная температура - 65С.	574 549,00
9	Емкость для присадки ПМС-200А-Е-101 - 6,4 м ³	Заводской №295, год выпуска -июнь 2010г., изготовитель - ОАО "Димитровградхиммаш", габариты - 2 980 х 1 600 мм., объем - 6,3 куб.м., вес - 2 275 кг. Конструктивное исполнение - 09Г2С, степень автоматизации -ручное.	4 923 707,00
10	Емкость для присадки Агидол-12Е-104 - 6,4 м ³	Заводской №294, год выпуска -июнь 2010г., изготовитель - ОАО "Димитровградхиммаш", габариты - 2980 х 1600 мм., объем - 6,4 куб.м., вес - 2 000 кг. Конструктивное исполнение - 09Г2С, степень автоматизации -ручное.	2 486 720,00
11	Емкость-испаритель-105 -15,5 м ³ .	Заводской №1020183. Год выпуска - май 2010 г., изготовитель ОАО "Уратехнострой-Туймазыхиммаш", Республика Башкортостан. Габариты - 9 300 х 230 мм., объем - 17,8 куб.м., вес - 12 581 кг. Конструктивное исполнение - 09Г2С. Степень автоматизации -ручное.	2 219 295,00
12	Емкость пароперегревателя ПП-107 0,11 м ³ .	Заводской №1030171. Год выпуска - май 2010 г., изготовитель ОАО "Татнефть", Бугульминский механический завод. Габариты - 6 870 х 670 мм., объем - 1,58 куб.м., вес 4,200 кг. Конструктивное исполнение - 09Г2С. Степень автоматизации -ручное.	1 356 139,00
13	Теплообменник для подогрева нефти	Теплообменник подогрева нефти в трубе Т-1, заводской №32/89. Год выпуска -2004г. Изготовитель - ТОО "Компания Монтаж Инжиниринг, Казахстан. Длина - 10,5 м., ширина - 0,820 м., высота - 3,285 м., вес - 14 тонн. Материал - ст. 20, управление - ручное.	2 476 957,00
14	Теплообменник для подогрева нефти	Теплообменник подогрева нефти в трубе Т-2, заводской №32/86. Год выпуска -2004г. Изготовитель - ТОО "Компания Монтаж Инжиниринг, Казахстан. Длина - 10,5 м., ширина - 0,820 м., высота - 3,285 м., вес - 14 тонн. Материал - ст. 20, управление - ручное.	2 476 957,00
15	Теплообменник для подогрева нефти	Теплообменник подогрева нефти в трубе Т-3, заводской №32/88. Год выпуска -2004г. Изготовитель - ТОО "Компания Монтаж Инжиниринг, Казахстан. Длина - 10,5 м., ширина - 0,820 м., высота - 3,285 м., вес - 14 тонн. Материал - ст. 20, управление - ручное.	2 476 957,00
16	Теплообменник для подогрева нефти	Теплообменник подогрева нефти в трубе Т-4, заводской №32/87. Год выпуска -2004г. Изготовитель - ТОО "Компания Монтаж Инжиниринг, Казахстан. Длина - 10,5 м., ширина - 0,820 м., высота - 3,285 м., вес - 14 тонн. Материал - ст. 20, управление - ручное.	2 476 957,00
17	Кожухотрубный теплообменник	Кожухотрубный теплообменник подогрева нефти в трубе Т-5, заводской №32/86. Год выпуска -2004г. Изготовитель - ТОО "Компания Монтаж Инжиниринг, Казахстан. Объем - 2,7 куб.м., вес - 1,87 тонн. Материал - ст. 20, управление - ручное.	673 644,00
18	станок для нав.п.ж.рук. ТЦ-15	Модель ТЦ-15, 2012 года выпуска, изготовитель - ТЦПБ (Россия), мощность -037 кВт, длина - 500 мм., ширина - 500 мм., высота - 800 мм., вес - 75 кг, контруктивное исполнение - сталь, степень автоматизации - ручное.	51 262,00
19	установка розлива воды ДУЭТ-П в 19л.бутыли	Модель Дуэт-п, 2010 года выпуска, изготовитель Промбиофат (Россия), производительность - 1200 л/ч., длина -1500 мм, ширина -2000 мм., высота - 2000 мм., вес - 40 кг, конструктивное исполнение - пластик, сепень автоматизации - ручное.	208 372,00
20	Реактор RTA-RES-630/6/0,4 для электрораспределения ЦРП-1	Модель RTA-RES-6 кв,2010 г.в., мощность -630а, радиус - 1360мм., высота -2590мм., вес-2850кг., конструктивное исполнение -алюминиевые пластины-2670кг.,текстит-80 кг., сталь-100 кг.	934 864,00
21	установка для приготовления питьевой воды "Сокол-М(Н)-0,5"	Модель - Сокол М(Н)- 0,5, 2010года выпуска, изготовитель - Промбиофат (Россия), производительность - 0,5 куб.м./ч, длина - 1 500 мм., ширина - 3 000 мм., высота - 4 500 мм., вес - 150 кг, конструктивное исполнение - нержавеющая сталь, металлопластик, пластик, степень автоматизации -ручное.	507 616,00
22	Микроволновая система Milestone, Ethos one, зав.№135407	Модель - Ethos one, заводской №135407. Год выпуска - 2014 г.Изготовитель - Milestone, Италия. Мощность 3300 В, Конструктивное исполнение - нержавеющая сталь покрыта 5 покрытиями PTFE. Сепень автоматизации - автомат, имеется программа управления Easy-Control.	887 247,00
23	инфракрасный сушильный шкаф YU-2Bs, зав.№1404015; сертификат об аттестации ВГ-000000002507 до 10.04.2020 г.	Модель YH-2BS, заводской №1400415, год выпуска -2014г. Изготовитель - Чжунхуан, г. Тяньцзинь, Китай. Мощность - 1,8 кв, длина - 615 мм., ширина - 960 мм., высота - 910 мм., объем 136 л. Конструктивное исполнение - нержавеющая сталь, степень автоматизации - имеется контролер температуры.	211 805,00
24	колбонагреватель Gehardt, серийный №4060615	Модель - Gerhardt, серийный №4060615. Изготовитель - Gerhardt, Германия. Мощность - 1,8 кВт, длина - 600мм, ширина - 230 мм., высота - 65 мм., объем колб - 50-250 мл. Конструктивное исполнение - нержавеющая сталь. Степень автоматизации - имеется сетевой включатель, сигнальная лампочка, предохранитель для каждой позиции.	371 849,00
25	резервуар 80 м ³	Емкость тех.№Е-1, вертикальный аппарат. Год выпуска - 1995 г. Изготовитель - ПО "Салаватнефтемаш, (Россия). Расчетная температура - 38 градусов, расчетное давление - 0,4 МПа, длина - 4400 мм., диаметр - 3000мм.,объем - 80 куб.м., высота выпуклой части днища - 853 мм., вес -17 680 кг. Конструктивное исполнение - сталь СТЗ	1 386 112
26	резервуар 80 м ³	Емкость тех.№Е-2, вертикальный аппарат. Год выпуска - 1995 г. изготовитель - ПО "Салаватнефтемаш, (Россия). Расчетная температура - 90 градусов, расчетное давление - 1,0 МПа, диаметр - 3 000 мм., объем - 80 куб.м., высота - 12 360 мм., вес -17 680 кг.	1 386 112

Срок приёма заявок – 31 календарных дней с момента публикации в газете.
По всем интересующим вопросам просьба обращаться по тел.:
+7(7122) 259-265; 259-699; 259-507

НАГРАЖДЕНИЕ

ГРАМОТЫ – ПОВАРАМ

Труд 13 работников столовых Атырауского НПЗ был отмечен в Международный день повара. В их числе не только повара, но и кухонные работники и грузчики.

- Ежегодно мы в этот день проводили конкурсы для своих работников. В этом году, в связи с пандемией коронавирусной инфекции ограничились лишь награждением отличившихся работников, - рассказала технолог ТОО «KMG EP-Catering» Жанаргуль Койшегулова. - 5 человек были удостоены Благодарственных писем Атырауского НПЗ, а 8 работников получили Почетные грамоты ТОО «KMG EP-Catering». Дружный коллектив заводских столовых с праздником поздравил генеральный директор ТОО «KMG EP-Catering» Куандык Халидуллин.



ВНИМАНИЕ!

ТОО «АТЫРАУСКИЙ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩИЙ ЗАВОД» РЕАЛИЗУЕТ ПАРКОВОЧНЫЕ МЕСТА

в количестве 6 единиц, расположенных по адресу: г.Атырау, ул.Ауэзова, 31

Свободные места:

№№ 2, 4, 6, 7, 8 - 1 подъезд;

№ 21 - 3 подъезд.

Стоимость места в цокольном этаже составляет 3 148 965 тенге за 1 место.

По всем интересующим вопросам просьба обращаться по тел.:

+7 (7122) 259-699; 259-265; 259-507

«НОВАТОР» басылмы
№21. 6 қараша 2020 жыл

РЕДАКЦИЯ МЕКЕН-ЖАЙЫ:
060001, Атырау қ.,
«АМӨЗ» ЖШС, З.Қабдолов к-сі,1
тел.: 25-97-71, тел.факс: 25-96-75

Газет «Print House Gerona» ЖШС
баспаханасында басылды.
Алматы қ, Помяловский к-сі,
29 «А»/1. Тел: 398-94-59,
250-47-40, 398-94-60; ф.250-47-39
Тиражи 1200 дана
Тапсырыс № 1579

БҰҚАРАМЕН БАЙЛАНЫС
ЖӨНІНДЕГІ БӨЛІМІ:
бастығы А.Татиева
«MEDYAGROUP» ЖК:
жетекшісі – Д.Мұхамбетов
редакторлар: И.Сатылғанова,
А.Аймұратқызы.

Газет
Қазақстан Республикасының
баспасөз және бұқаралық
ақпарат министрлігінде
1992 жылғы 27 мамырда
тіркеліп, тіркеу туралы
№790 күәлігі берілген

Газет редакциясы жарнама
материалдары мен хабарландырулар,
құттықтаулар және көңіл айту
мазмұнына жауап бермейді.

НОВАТОР