

# ПАНОРАМА

РЯЗАНСКОЙ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕЙ КОМПАНИИ



РОСНЕФТЬ

№ 32 (183)

Главное событие

Установка 12/1 пущена на 3,5 суток раньше запланированного срока

**Перевозружились и получили долгожданный компонент**

Наталия Крапивина

Заключительным аккордом весенне-летнего капитального ремонта объектов РНПК стал пуск установки 12/1 цеха № 3.

6 августа в 12.30 она вышла на режим, тогда как по плановым срокам это должно было произойти в 24.00 с 9 на 10 августа.

**Сергей БОГДАНОВ, заместитель генерального директора по капитальному строительству**

- Как я уже рассказывал в газете, на установке 12/1 одновременно реализовывался проект «Техническое перевооружение установки 12/1 с целью обеспечения сырьем установки изомеризации и повышения качества бензиновых фракций» и велся остановочный ремонт.

Наверное, не надо объяснять, что окончания работ ждал, можно сказать, весь завод – и новая изомеризация, и риформинги. Поэтому нам было предложено сократить сроки простоя этого объекта.

Для выполнения этого задания были дополнительно разработаны и реализованы комплексы мероприятий. Совместно с генеральным подрядчиком по техническому перевооружению ООО «Реминдустрия» и генеральным подрядчиком по остановочному ремонту ООО «Специальные промышленные технологии» РНПК оптимизировала сроки выполнения работ критического пути.

Кроме названных ускорению темпов работ способствовало ТОО «Казмеханомонтаж», которое имеет квалифицированный рабочий персонал в количестве 500 человек, необходимое оборудование и инструменты, грузоподъемные механизмы и т.д. Этот субподрядчик выполнил большой объем работ по замене внутренних устройств всех трех колонн с опережением на 11 суток.

*Справка (врез в текст)*

*Основные работы, выполненные на 12/1: заменены внутренние устройства на 3-х колоннах – 214 тарелок общей массой 124 тонны; установлена РСУ, выполнена переобвязка потоков для увеличения отбора сырья для установки низкотемпературной изомеризации ИЗОМАЛК-2; проложено 29 км электрических и 35 км киповских кабелей, смонтированы датчики загазованности для повышения уровня безопасности эксплуатации оборудования; приведены к правилам две печи, в целях безопасности на них смонтированы новые форсунки, оборудованные датчиками погасания пламени.*

### ***На установке изменились все потоки.***

Мы провели работы в два этапа: **до остановочного периода** организовали площадку для складирования оборудования и материалов; постарались завезти и сделать контрольную сборку комплектующих внутренних устройств; установили монтажные лебедки и подвели временные сети электроснабжения для обеспечения дальнейших работ. Такая подготовка обеспечила выполнение монтажа внутренних устройств в кратчайшие сроки.

Поэтому **на втором этапе**, когда установка остановилась, мы смогли демонтировать старые устройства за 10 суток (для этого применялись аппараты плазменной резки), поставить опорные конструкции новых за 16 суток и собрать полотна тарелок за 8 суток.

Применялись и другие приемы и новшества, ускоряющие темп работ. Например, организацией использовались монтажные лебедки по одной на каждую колонну, что свело к минимуму применение грузоподъемных кранов, обеспечило непрерывность выгрузки старых металлоконструкций и подачи комплектующих для монтажа новых внутренних устройств. Сами колонны были разделены на 11 ярусов, работа на которых велась параллельно.

Но главное, что помогло нам реализовать проект безопасно, качественно и с опережением сроков, это командная работа. Дирекция капитального строительства, управление обслуживания производства, производственники цеха № 3, отдел промышленной безопасности, работники подрядных организаций – все прилагали максимум усилий, чтобы качественно отремонтировать установку и ускорить ее пуск. Непосредственно центром организации всех дел были начальник установки Дмитрий Рошин, механик Василий Кузин и их куратор, замначальника цеха, а в недавнем прошлом начальник 12/1 – Федор Самарин. Мне эта установка тоже не чужая – я пришел сюда работать в 1991 году.

Очень важным оптимизирующим процесс моментом было то, что работа на критическом пути велась круглосуточно, благодаря четкой организации дежурства сотрудников отдела промышленной безопасности и ВГСО, ответственных за открытие и выполнение опасных работ. Они открывали работы своевременно, что сработало на сокращение сроков, а также способствовало безопасному их проведению.

Ну и, конечно, подрядчик – Реминдустрия – работал на совесть, проблем со взаимопониманием у нас не было. В пиковые дни на установке трудилось 437 человек. Так что досрочный пуск стал подарком от производства строителям к их профессиональному празднику.

### **Евгений ВОРОШИН, директор по производству ООО «Реминдустрия»:**

- У нашей организации, находящейся в Ярославле, есть филиалы в Саратове и теперь в Рязани. Мы работали на предприятиях Роснефти в Новокуйбышевске.

В РНПК в этом сезоне мы были задействованы на 19/5, АВТ-4, 35/6. Но объем работ, за который мы взялись на 12/1, был с предыдущими несравним. И поначалу к нам приглядывались, особенно в вопросах соблюдения правил безопасности. Но этот период был недолгим – мы доказали, что будем им неукоснительно следовать. Поэтому не было необходимости в постоянном наблюдении и опеке. А контроль со стороны отдела промышленной безопасности, он только помогал. Вообще заказчик всемерно нам содействовал,

все вопросы – по проектированию, снабжению и другим - решались оперативно. Нас объединял общий интерес – сделать все добротно и в те сроки, которые нам поставили.

Хочу сказать не в качестве комплимента, а просто как констатацию факта: за свой многолетний опыт работы с заказчиками я впервые попал к таким профессионалам, причем к целой команде людей, которые выросли на этом предприятии, стали руководителями, любят завод и знают, что и для чего на нем делается. Начнем с директора Владимира Абрамова, затем – Сергей Богданов, Геннадий Евстафьев, Валерий Егоров, руководители 3-его цеха и установки 12/1. Работать с ними было просто интересно и даже комфортно.

Поэтому надеемся, что наше сотрудничество с РНПК будет продолжаться, и мы будем участвовать в развитии вашего завода.