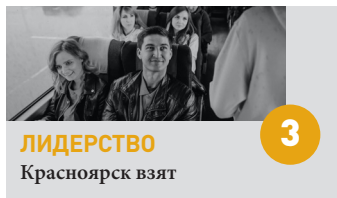
**БЕЗОПАСНОСТЬ**

Дорожное приключение

10**ЛИДЕРСТВО**

Красноярск взят

3**РЕЗУЛЬТАТИВНОСТЬ**

Кубок по нефтепереработке

11**ДОБРОСОВЕСТНОСТЬ**

От оператора до руководителя

5

ВЕСТНИК ЕНПЗ



С ЮБИЛЕЕМ, РОДНОЙ УНПЗ!

№14 (13) ИЮНЬ / 2018

ЦИФРА МЕСЯЦА

**117
ТОНН****УФИМСКОГО БЕНЗИНА
БЫЛО ВПЕРВЫЕ
ВЫРАБОТАНО
НА УФИМСКОМ
КРЕКИНГ-ЗАВОДЕ
20 ИЮНЯ 1938 Г.**

Дорогие коллеги, друзья!

80 лет назад, 20 июня, после долгих проб и ошибок нашим коллегам удалось произвести первые 117 тонн уфимского бензина. Эта цифра легла в основу блистательной истории УНПЗ.

А в ней — стремительное строительство в конце 30-х годов прошлого века установок первой и второй очереди.

В сжатые сроки были запущены установки термического крекинга, риформинга, сернокислотной очистки крекинг-бензина. Для персонала было организовано обучение, вокруг начал строиться город, в котором мы живем — тысячи квадратных метров жилья, дворец культуры, парк, школы и детские сады.

Военные годы стали для Уфимского НПЗ, как и для всей страны, огромным испытанием, которое потребовало от заводчан полной самоотдачи и напряжения всех сил. В 1941-1945 годах УНПЗ дал фронту 1,05 миллионов тонн горючего, переработка нефти на УНПЗ выросла на 180 процентов, а выработка продукции увеличилась в 2,8 раза.

Не успели заводчане порадоваться своим головокружительным успехам, как столкнулись с новой проблемой опасного производства — пожарами. Горький опыт стал сильным толчком к развитию — усилилась служба газоспасателей, все больше внимания

уделялось вопросам безопасности на производстве. Ударными стали и следующие десятилетия — старые установки реконструировались, новые вводились, росла численность персонала и уровень его подготовки.

В далеком 1938 году наши коллеги даже представить не могли современный высокий уровень автоматизации процессов, глубину и объемы переработки, количество технологических установок. Но именно благодаря поколениям нефтяников, преданных своему делу, мы можем с уверенностью смотреть в будущее.

УНПЗ сегодня может гордиться своими производственными

показателями: установленная мощность составляет — 6,5 млн. тонн/год, глубина переработки — до 70%, Индекс сложности по Нельсону — 10,66, а выход светлых нефтепродуктов — до 78%.

Нынешнее поколение Единого НПЗ, люди, которые выполняют производственные задачи сегодня, являются достойными продолжателями традиций и готовы приумножать достижения предыдущих поколений. И сегодня Компания «Башнефть» с оптимизмом смотрит вперед. Эта уверенность строится на восьмидесятилетнем опыте созидательной деятельности, на ценностях Компании, ее экономическом и интеллектуальном потенциале, на энергии профессионалов, преданных своему делу и родной земле.

Уважаемые коллеги, от имени всего коллектива поздравляю вас с 80-летием! Желаю вам крепкого здоровья, успехов в работе и благополучия в семье.

Директор филиала
Антон Владимирович Зайцев

ПОДАРОК К ЮБИЛЕЮ



В ЧЕСТЬ 80-ЛЕТНЕГО ЮБИЛЕЯ УНПЗ ЗАВОДЧАНЕ ПОДГОТОВИЛИ ГОРОДУ ОСОБЕННЫЙ ПОДАРОК – ХУДОЖЕСТВЕННОЕ ОФОРМЛЕНИЕ ФАСАДОВ ЖИЛЫХ ДОМОВ ПО АДРЕСУ УЛ. КОЛЬЦЕВАЯ, 53 И 53/1.

История завода неразрывно связана с развитием Уфы. Вместе со строительством производственных объектов, развивался и город. В далеком 1938 году был заложен крепкий фундамент социального партнерства завода и города. Весной этого года в рамках празднования было предложено сделать городу подарок — художественное оформление фасада.

Администрация Орджоникидзевского района с большим энтузиазмом приняла идею проекта и оказала содействие в проведении работ.

Дизайн проект был разработан совместно с руководством Компании и города. В основе макета тесная связь динамичной

жизни города и производственные будни завода.

Работы на объекте начались в середине мая и близятся к завершению, осталось нанести последние штрихи. На площадь около тысячи квадратных метров ушло более 286 литров краски различных цветов. Символично, что выбранные дома были построены в свое время для сотрудников НПЗ. Мы искренне надеемся, что проект понравится всем и станет достойным украшением Орджоникидзевского района.

Автор текста и фото:
Ирина Михайлова

ВАКАНСИИ

* ТРЕБОВАНИЯ К СОИСКАТЕЛЮ:

1. Профильное техническое образование.
2. Опыт работы на производстве в рамках ЕНПЗ от 1 года
3. Высшее профессиональное техническое образование.
4. Опыт работы, связанный с ремонтом и обслуживанием технологического оборудования: от 1 года при высшем техническом образовании, от 3 лет – при среднем профессиональном образовании.
5. Профессиональная подготовка, инструктажи, теоретическое и практическое обучение на рабочем месте по рабочей профессии оператор технологических установок/машинист технологических насосов/оператор товарный.
6. Среднее профессиональное образование.
7. Опыт работы материально ответственным лицом не менее 6 мес.
8. Стаж работы по специальности на инженерно-технических должностях от 1 года.
9. Высшее профессиональное (техническое) или среднее профессиональное (техническое) образование.
10. Опыт работы при высшем образовании – 1 год работы на должности оператора технологических установок; при среднем – 3 года работы на должности оператора технологических установок.
11. Высшее профессиональное (техническое, экономическое или инженерно-экономическое) образование.
12. Стаж работы по специальности не менее 3 лет.
13. Дополнительное образование УГНТУ ФАПП/УГАТУ ФИРТ, знание специализированных ИТ-продуктов приветствуется.

ОТКРЫТЫЕ ВАКАНСИИ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕГО КОМПЛЕКСА

ДОЛЖНОСТЬ	ФИЛИАЛ	СТРУКТУРНОЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ	ТРЕБОВАНИЯ*
Оператор технологических установок 5 разряда	Новойл	ГКП	П. 1, П. 2, П. 5
	УНХ	ПАУ, Топливное производство, ГКП	
Оператор технологических установок 4 разряда	ЕНПЗ	Топливное производство, ГКП, масляное производство	П. 1, П. 5
Механик	ЕНПЗ		П. 1, П. 4
Оператор товарный 4 разряда	УНХ	Товарное производство	П. 1, П. 5
	Новойл	Масляное производство, товарное производство	
Инженер	УНХ	Отдел технического надзора	П. 3, П. 8
Кладовщик 3 разряда	УНХ	Складское хозяйство	П. 6, П. 7
Диспетчер смены	ЕНПЗ	Диспетчерский отдел	П. 9, П. 10
Ведущий экономист	УНХ	Проектный офис по строительству линий на установках производства серы	П. 11, П. 12, П. 13
Старший мастер производственного обучения	УНХ	Производственная площадка УНХ, Производственная площадка Новойл	П. 14, П. 13
Специалист	УНХ	Отдел обучения и развития персонала	П. 11, П. 16, П. 17
Ведущий инженер-строитель	УНХ	Проектный офис по строительству линий на установках производства серы	П. 1, П. 12,
Командир пункта	УНХ	Управление ПБ и ОТ, Газоспасательный отряд ПП Новойл	П. 9, П. 18
Оператор товарный по учету 5 разряда	УНПЗ	Товарное производство	П. 9, П. 2

14. Высшее профессиональное технологическое образование, опыт работы на производстве не менее 3 лет.

15. Высшее профессиональное техническое образование в области технологии переработки

нефти и газа (предпочтительно) или экономическое.

16. Знание программных продуктов MS Office, SAP ERP на уровне уверенного пользователя.

17. Опыт работы в проведении обязательного обучения.

18. Опыт работы на производстве в рамках ЕНПЗ от 3 лет.

Резюме в формате Word направлять по адресу: avdoninaoyu@bashneft.ru с обязательным указанием интересующей вакансии.

КРАСНОЯРСК ВЗЯТ, ВПЕРЕДИ МОСКВА



14-17 МАЯ В КРАСНОЯРСКЕ СОСТОЯЛАСЬ XI КУСТОВАЯ НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ КОНФЕРЕНЦИЯ МОЛОДЫХ СПЕЦИАЛИСТОВ ПАО «НК «РОСНЕФТЬ». В КНТК ПРИНИМАЛИ УЧАСТИЕ 180 ЧЕЛОВЕК ИЗ ВСЕХ ФИЛИАЛОВ КОМПАНИИ. ЧЕСТЬ ЕНПЗ СРЕДИ ЗАВОДОВ ПРЕДСТАВЛЯЛИ 18 МОЛОДЫХ СПЕЦИАЛИСТОВ В 6 НОМИНАЦИЯХ.

Наши победители:

Секция «Технология процессов нефтегазопереработки»

1 место

Тимур Аубекеров
(оператор т/у 5 разряда)

Тема: Разработка схемы подачи флегмы в ректификационную колонну секции 100 производства ароматических углеводородов.

«Перед выступлением на кутовом этапе я учел замечания, сделанные мне на заводской конференции, и подготовил качественную презентацию. В целом, доклад был тем же самым, что и на региональном этапе. Репетировал перед коллегами и друзьями. Уровень конференции чувствовался сразу: все было отлично спланировано и организовано, понравились работы коллег, чьи разработки были связаны с проектными и научными институтами. Жюри задавали вопросы о дополнительных затратах по реализации предложенной схемы, о технологической части проекта и о том, какова моя личная роль в этом исследовании. Последний вопрос был самым простым: научная работа является моей личной задумкой и полностью реализована своими силами – от идеи до экономической части. Успех меня только раззадорил, я соби-



раюсь продолжать исследования, и у меня уже есть интересные задумки для нашей внутриводской осенней конференции. Очень приятно, что наш успех вдохновил молодых специалистов!»

Секция «Оборудование нефтегазопереработки»

2 место

Альфред Ахметгареев
(оператор т/у 5 разряда)

Тема: Технологическая и экономическая эффективность реконструкции цилиндрической печи типа ЦС со свободным горением в тип ЦД с дифференциальным распределением пламени.

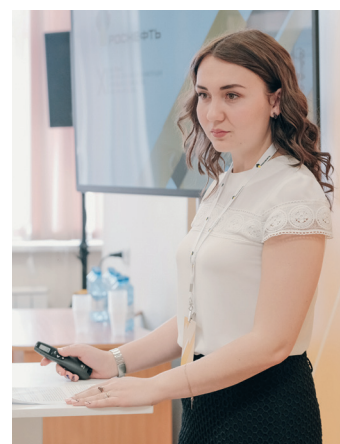
Секция «Информационные технологии и автоматизация производства. Метрология»

3 место

Александра Бирюкова
(лаборант хим. анализа 4 разряда)

Тема: Отработанные катализаторы гидроочистки. Определение химического состава катализатора.

«В Кустовой научно-технической конференции я участвовала впервые. Хочу отметить высокий уровень организации мероприятия, масштаб конференции впечатляет: все было продумано до мелочей. Для участия в КНТК я доработала свой проект: про-



вела ряд сравнительных опытов, дополнила свой доклад. Работы было проделано много. К выступлению готовилась основательно, репетировала на работе и дома. Во время подготовки мне помогла мой научный руководитель. На мой взгляд, выступление прошло хорошо, но без волнения не обошлось. Мне задавали много дополнительных вопросов, т.к. моя работа больше относится к химии, чем к производству, и для того чтобы разобраться, необходимо больше информации».

Секция «Информационные технологии и автоматизация производства. Метрология»

Номинация: «За личный вклад»

Анастасия Захарова
(ведущий специалист электро-технического отдела)

Тема: Программирование на VBA MS Excel как инструмент автоматизации заполнения типовых форм.

Поздравляем наших молодых специалистов и желаем успеха в межрегиональной конференции Москве.

Автор текста и фото:
Степанова Наталья

80 ЛЕТ — ВСЕ ЕЩЕ ВПЕРЕДИ!

В ЭТОМ ГОДУ, 20 ИЮНЯ, УФИМСКИЙ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩИЙ ЗАВОД ОТПРАЗДНОВАЛ СВОЙ 80-ЛЕТНИЙ ЮБИЛЕЙ. ПО ПРИВЫЧКЕ УНПЗ ПРИНЯТО НАЗЫВАТЬ «СТАРЫМ» ЗАВОДОМ, ХОТЯ КАЖДЫЙ НЕФТЕПЕРЕРАБОТЧИК В РЕСПУБЛИКЕ ЗНАЕТ, ЧТО ПО УРОВНЮ ОБОРУДОВАНИЯ, ТЕХНОЛОГИЯМ И КАЧЕСТВУ ПРОДУКЦИИ ЭТО НОВЫЙ СОВРЕМЕННЫЙ ЗАВОД, КОТОРЫЙ СООТВЕТСТВУЕТ ВСЕМ СТАНДАРТАМ ЕВРОПЕЙСКОГО КАЧЕСТВА, ЭКОЛОГИЧНОСТИ И ВЫСОКОЙ ЭКОНОМИЧЕСКОЙ ЭФФЕКТИВНОСТИ. НА УНПЗ НЕПРЕРЫВНО ИДЕТ ПРОЦЕСС МОДЕРНИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА. ПОДВЕДЕМ НЕБОЛЬШОЙ ИТОГ ПОСЛЕДНИХ ДЕСЯТИЛЕТИЙ.

Светлее, эффективнее, чище

В период с 1994 по 1996 гг. были введены в эксплуатацию установка производства водорода УПВ-20, комплекс каталитического крекинга Г-43-107М/1, установка «Висбрекинг гудрона». Тем самым была создана современная технология глубокой переработки, которая позволила значительно повысить экономическую эффективность предприятия.

В 2004 году была введена в эксплуатацию вакуумная колонна на установке «Висбрекинг гудрона». Это позволило увеличить выход светлых нефтепродуктов и экономическую эффективность предприятия. Также в этот период были введены в эксплуатацию блок короткоциклового адсорбции и компрессор отдувочного газа на установке производства водорода, что повысило эффективность гидрогенизационных процессов, а также положительно повлияло на экологическую обстановку.

В период с 2008 по 2010 год начала свою работу установка изомеризации, два дополнительных реактора на установке гидроочистки вакуумного газойля комплекса Г-43-107 М/1. Это позволило получать бензины стандарта Евро-5 в объеме до 50% от общего объема производства.

С 2009 по 2013 годы реализован проект строительства установки гидроочистки бензина каталитического крекинга. В 2014 году установка была успешно введена в эксплуатацию. Это позволило значительно повысить экономическую эффективность работы предприятия и перейти на 100%-ое производство бензина стандарта Евро-5.

Сердцу – лучшее

Установку ЭЛОУ-АВТ-6 можно назвать сердцем завода. В 2012 году ее модернизировали и перевели на автоматизированную систему управления технологическим процессом, что позволило значительно по-

высить безопасность процесса, за счет точности, оперативности реагирования на возможные изменения технологических параметров, снизить влияние человеческого фактора. В 2016 году на установке реализовали систему усовершенствованного управления технологическим процессом, которая позволила увеличить отбор светлых нефтепродуктов и повысить качество вырабатываемой продукции.

Модернизация установки производится практически постоянно: в 2018 году будут реализованы мероприятия по повышению защиты атмосферной части установки от коррозии оборудования, что позволит повысить уровень безопасности установки и срок эффективной эксплуатации оборудования. Запланирована замена внутренних устройств колонного оборудования – это увеличит отбор светлых нефтепродуктов (бензинов и дизельных топлив) на 1,5-2,0%, повысит энергоэффективность установки за счет снижения расхода топлива на технологический процесс.

ГОБKK, единственный в России

Установка гидроочистки бензина каталитического крекинга – ГОБKK, для России уникальна. «Внутри колонн DA-105 и DA-201, где происходит очистка бензина, загружен катализатор в виде блоков. Блок – это сетка, в которую засыпан катализатор, такие блоки загружены в колонны DA-105 в два слоя, в колонну DA-201 – в пять слоев. Бензин проходит словно через сито и очищается, – объясняет Андрей Перышкин, ведущий инженер-технолог газокаталитического производства. – Уникальность ее заключается в том, что в этих колоннах с катализатором происходит также каталитическая дистилляция. Таким образом, разделение по фракциям и очистка происходят одновременно».

Строительство установки ГОБKK началось в 2012 году: проводились работы по проектированию, строительству ну-



левого цикла, монтажу металлоконструкций.

В 2013 году сделали монтаж оборудования, обвязки колонн, трубопроводов, загрузка катализатора. В декабре прошли пусконаладочные работы, а 6 января 2014 года установка дала первые тонны очищенного бензина. Производительность установки – 1,3 миллиона тонн в год.

Отгрузка без искры. Наливная эстакада

Автоматическую установку тактового налива в железнодорожные цистерны фирмы Primex ввели в эксплуатацию в 2006 году после двух лет строительства. Это увеличило технологичность процесса отгрузки товара и его экологичность: в воздух пары бензина не попадают. Одна цистерна заполняется в течение 10-15 минут. Скорость наполнения – 120 килограммов в секунду. Процесс налива полностью автоматизирован. В автоматизированную систему управления забиты все необходимые для работы данные, таким образом, система сама «знает», в какую цистерну сколько налить.

Внутри аппаратной наливной станции, откуда ведется управление наливом, давление воздуха поддерживается на уровне немного выше, чем на улице. Это сделано, чтобы при возможной нештатной ситуации пары

бензина не попадали внутрь, выдавливаясь более высоким давлением. Это изолирует электронную технику внутри аппаратной, в которой может возникнуть искра, от взрывопожароопасных веществ. А сама аппаратная спроектирована во взрывозащищенном варианте.

Что дальше?

Уфимский нефтеперерабатывающий завод продолжает развиваться, следуя в ногу с технологическим прогрессом и требованиями времени. Пройдя огромный путь развития, УНПЗ из старейшего предприятия отрасли превратился в суперсовременный технологический комплекс, выпускающий широкий ассортимент качественных нефтепродуктов. «Далее у нас в планах строительство установки замедленного коксования, что позволит увеличить глубину переработки на уфимской группе нефтеперерабатывающих заводов до 98%. Это очень высокий показатель. Во всем мире принято судить об эффективности нефтеперерабатывающего предприятия по глубине переработки. Для сравнения: средняя глубина переработки в России 72%, лучшие мировые показатели 96%», – говорит начальник производственной площадки УНПЗ Тагир Насыпов.

Автор текста: Марат Гареев
Автор фото: Вячеслав Степанов

НЕФТЯНКА СТАЛА СУДЬБОЙ



ИСТОРИЯ ДЕЛАЕТСЯ ЛЮДЬМИ. СТРАНИЦЫ ИСТОРИИ УФИМСКИХ НПЗ СОЗДАВАЛИСЬ РУКАМИ ПРОФЕССИОНАЛОВ, ПРЕДАННЫХ СВОЕМУ ДЕЛУ. В ЭТОМ НОМЕРЕ МЫ ПОБЛИЖЕ ПОЗНАКОМИМСЯ С НАЧАЛЬНИКОМ ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПЛОЩАДКИ УНПЗ ТАГИРОМ МАУИЛЕВИЧЕМ НАСЫПОВЫМ, ВСЯ ЖИЗНЬ КОТОРОГО ТЕСНО СВЯЗАНА С НЕФТЕПЕРЕРАБОТКОЙ.

ЗАКОНЫ ДОБРОТЫ

Меня учили многие: и добрые, и строгие; я строгих не любил.

Меня учили многие, а выучили – строгие, и вышло, что в итоге я всех добрых позабыл.

И памятью представлены лишь строгие наставники (глаза холодноватые и резкие черты), светло и прямо жившие, сурово мне внушившие законы доброты.

Марк Вейцман

На УНПЗ молодой специалист пришел в 1994 году и несколько лет трудился оператором технологической установки. Практически сразу понял: работа в «нефтянке» – его судьба. И о своем выборе не пожалел ни разу, развивался как специалист вместе с «Башнефтью». Активного работника замети-

ли и предложили ему стать начальником смены газокаталитического производства. Тагир Мауилевич понимал: должность очень ответственная, но трудностей он не боялся. К тому же работа представлялась интересной. Согласился. Дальнейшее продвижение по карьерной лестнице не заставило себя ждать.

В 2000 году он стал начальником установки Г-43-107М/1, С-100, дальше были назначения ведущим инженером-технологом газокаталитического производства, начальником топливного производства, товарного производства и газокаталитического производства.

– Я всегда стараюсь выполнять свое дело честно и все доводить до конца, – говорит Тагир Мауилевич.

С большой теплотой он отзывается о своих наставниках, встретивших его, молодого специалиста, в начале пути. Они никогда не отказывали в дельном совете, помогали оттачивать профессиональное мастерство. Первый наставник – старший оператор Баландин Николай Васильевич. Далее в разное время он перенимал опыт у многих достойных руководителей – именно они задали правильное направление, научили не бояться трудностей, достигать высоких результатов.

– По этому поводу есть хорошее стихотворение «Законы доброты» Марка Вейцмана, полностью отражающее мое отношение к наставникам, – говорит Тагир Мауилевич и зачитывает полюбившиеся строчки из книги, которая бережно хранится в ящике письменного стола в его кабинете.

В трудовой биографии руководителя производственной площадки было немало интересных и важных для нефтеперерабатывающей отрасли страниц. Одна из них – участие в проекте по строительству установки гидроочистки бензина каталитического крекинга, которая была успешно введена в эксплуатацию в 2014 году. Это позволило значительно повысить экономическую эффективность работы предприятия и перейти

на 100%-ое производство бензина стандарта Евро-5.

– Это была настоящая командная работа. Были задействованы все имеющиеся ресурсы, позволившие нам успешно реализовать проект в максимально сжатые сроки, – вспоминает наш собеседник. – Была поставлена задача – мы ее выполнили на совесть.

В сотрудниках завода как в каждом горожанине живет бережливое отношение к окружающей среде. Поэтому все производственные площадки «Башнефти» располагаются с учетом розы ветров. В случае, если ветер в сторону муниципалитета, нефтепереработчики снижают объемы налива, прекращают слив нефтепродуктов, понижают загрузку установок.

– К вопросам экологии мы относимся очень ответственно. В границах санитарно-защитной зоны завода компанией «Башнефть» установлены станции контроля атмосферного воздуха, которые в автоматическом режиме круглосуточно анализируют воздух. Вся информация поступает как в городские службы, так и диспетчерам заводов, – рассказывает Тагир Насыпов.

Сегодня усовершенствование завода направлено на повышение операционной готовности предприятия, замену физически и морально изношенного оборудования.

– Начат ремонт эстакад, изоляция трубопроводов, планируется внушительный объем ремонтных работ, – делится Тагир Насыпов. – Основное внимание уделяется безопасности на производстве, созданию благоприятной рабочей атмосферы на производственных площадках.

– Много внимания уделяем воспитанию молодого поколения, наставничеству, – говорит наш собеседник. – Действительно, важно то, что останется после нас. Важно создать ту благоприятную почву для воспитания молодежи, которая основана на наших базовых ценностях – честности, справедливости, любви к Родине. Ведь патриотизм – это тот фундамент, на котором можно строить.

Автор текста: Алина Теплова
Автор фото: Лилия Загирова





УВАЖАЕМЫЕ КОЛЛЕГИ!

Искренне поздравляю с 80-летним юбилеем УНПЗ сотрудников филиала Компании и ветеранов! Все достижения предприятия стали возможными благодаря добросовестной работе хорошо знающего свое дело коллектива, обладающего научно-техническим и производственным потенциалом и способного создавать перспективные виды продукции. Основа этого успеха – упорный труд, ответственное и неравнодушное отношение к делу каждого.

Отдельную благодарность хотелось бы выразить коллегам, и по сей день работающим в периметре компании: Олейниченко А.И., Рахимкулову А.Г. и Рвачеву Е.В. Они стали моими первыми наставниками, когда я начал карьеру рядовым экономистом на УНПЗ в далеком 1999 году. Как мне кажется, одним из основных приоритетов для начала трудовой деятельности является наличие наставника, способного передать свой опыт молодым специалистам. Мне повезло, было с кого взять пример! Именно из таких людей состоит сегодня коллектив «Башнефти». Их добросовестный и упорный труд, высокая ответственность, преданность профессии привели нашу компанию к успеху. Желаю всем сотрудникам филиала «Башнефть-УНПЗ», ветеранам компании, родным и близким крепкого здоровья, счастья, благополучия и новых ярких достижений.

Спасибо вам!

*С уважением,
И.Х. Гатауллин
и.о. начальника
казначейско-финансового управления*

ПОЗДРАВЛЕНИЯ КОЛЛЕГ



ДОРОГИЕ ДРУЗЬЯ!

Коллектив Первичной профсоюзной организации «Башнефть-Переработка» поздравляет вас со знаменательным событием для всего республиканского нефтеперерабатывающего комплекса – Днем рождения УНПЗ!

На протяжении вот уже 80 лет, благодаря трудолюбию и упорству заводчан, мы производим качественное топливо для всей страны. Впереди у УНПЗ еще большие победы, а на страже обеспечения ваших трудовых и социальных гарантий будет стоять профсоюз!

Желаем вам крепкого здоровья, успеха и благополучия! С Днем рождения УНПЗ!

*ППО «Башнефть-Переработка»
Нефтегазстройпрофсоюза России*



От всей души хочу поздравить Уфимский нефтеперерабатывающий завод с его 80-летием! И это то место, в котором я начал свою карьеру в компании «Башнефть», а теперь и «Роснефть». Поэтому, как поется в песне, «здесь все мне близко, все знакомо». Хочу пожелать своим коллегам успехов во всех сферах, творческого подхода к работе, удачи в новых начинаниях и достижения неизведанных высот, а также побед – больших и маленьких! Ну, и самое главное – стабильной и красивой жизни!

*Хадеев Тимур,
специалист сектора подготовки
капитальных ремонтов*



От всей души поздравляем коллектив завода с юбилеем! Желаем, чтобы эта значимая дата стала еще одной отправной точкой на пути к достижению новых целей!

Заводу желаем безаварийной работы, выполнения производственных планов! Мы как молодое поколение, обещаем сделать все от нас зависящее для его процветания!

Молодые специалисты Единого НПЗ

БЫВШИХ ЗАВОДЧАН НЕ БЫВАЕТ

ВЕРНУТЬСЯ НА РОДНОЙ ЗАВОД, ПРОЙТИ ПО СТАРЫМ МАРШРУТАМ, УВИДЕТЬ, КАК ИЗМЕНИЛОСЬ ПРОИЗВОДСТВО, И ВСТРЕТИТЬ КОЛЛЕГ – ОБ ЭКСКУРСИИ «ЮБИЛЕЙНАЯ ВАХТА» У ВСЕХ УЧАСТНИКОВ ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО ПРИЯТНЫЕ ВПЕЧАТЛЕНИЯ.



В честь 80-летия УНПЗ сорок ветеранов производства провели еще одну вахту на предприятии. 20 июня по обычному маршруту: проходная, получение СИЗ, заводской автобус и производство, – все участники прошли в сопровождении экскурсоводов: начальника топливного производства Олега Фадеева и ведущего инженера-технолога Александра Собина. Экскурсоводом почетных гостей быть сложно, каждый из пенсионеров проработал на заводе от 20 до 40 лет. Именно они строили и запускали большинство действующих установок. Со знанием дела задавали вопросы и обсуждали нововведения. Гости посетили АВТ-6, Г-43/107 и ГОБКК.

Бывших заводчан не бывает – все ветераны активно интересуются жизнью предприятия, внимательно следят за новостями уфимской нефтепереработки. Для кого-то возвращение на завод стало похоже на возвращение домой. Об этом рассказала Альфия Фатхиевна Абдуллина. Она ушла на пенсию в 2012 году, но связь с Уфимским НПЗ остается прочной – в Совете ветеранов она является заместителем председателя.

«Я пришла на завод в 1975 году и начала свою трудовую деятельность с должности оператора третьего разряда на катализаторном производстве. После 10 лет по семейным обстоятельствам перешла на дневную работу в лабораторию ВГСО, затем пере-

шла на службу КИП в 19 цех. Последние 10 лет я работала в отделе кадров. После выхода на пенсию в 2013 году пришла в Совет ветеранов. На экскурсии было очень интересно, осталось много приятных эмоций. За эти шесть лет появились новые установки: ГОБКК и АБХМ, а территория завода все такая же чистая и красивая. За годы работы многие преобразования прошли через нашу службу КИП, я была техником по учету, вся документация шла через нас. И хотя у меня техническое образование, вышло так, что последние годы я тесно работала с кадрами. Было особенно приятно встретить знакомых: на установке АВТ-6 нас хорошо встретили знакомые, в том числе старший оператор Шарафутдин Сайфуллин. Вообще, АВТ-6 для моей семьи не просто установка,

во время ее строительства я познакомилась со своим будущим мужем Абдуллиным Нуриманом Нурисламовичем. Он 42 года отработал на заводе, перед выходом на пенсию был диспетчером завода. И хотя мы родом из одной де-

ревни, общаться начали именно на УНПЗ, так что завод причастен к нашей судьбе. Хотелось бы сказать огромное спасибо руководству завода, в последнее время большое внимание уделяется пенсионерам и ветеранам!» – рассказала Альфия Фатхиевна.

После «смены» всех гостей пригласили на экскурсию в музей истории Уфимских НПЗ и на чаепитие с руководителями. В дружественной атмосфере гости пообщались с председателем ППО «Башнефть-Переработка» Айратом Абдрашитовичем Нураевым, начальником производственной площадки Тагиром Мауилевичем Насыповым и заместителем директора филиала по персоналу и социальным программам Виктором Васильевичем Тихоновым.

Закончилась юбилейная вахта получением сувениров, главным из которых стала книга истории Уфимских НПЗ.

Автор текста: Нурия Мухаметдинова
Автор фото: Алексей Матренин



ВЫБРАЛИ ЛУЧШИХ



В этом году оргкомитет принял решение об организации отборочного этапа на каждой производственной площадке. Всего на участие заявилось 258 человек по пяти профессиям. На первом этапе каждый участник смог проверить свои знания с помощью компьютерных тренажерных комплексов, где было предложено ответить на 30 вопросов, состоящих из пяти блоков по направлениям. Лучшие шесть результатов по каждой профессии прошли на второй этап. Всего 68 человек с трех производственных площадок.

На втором этапе участники демонстрировали свои навыки в оказании первой помощи пострадавшим. На завершающем испытании каждый работник применил весь свой опыт и мастерство в преодолении практического задания по профессии — пуск и остановка насоса и компрессорной установки, подготовка резервуара к отпуску дизельного топлива и отбор проб дизельного топлива, отбор и хранение проб, приготовление растворов реактивов, проведение химических испытаний и анализов.

Оргкомитет отмечает, что все работники подошли к участию в конкурсе серьезно и продемонстрировали высокие результаты и целеустремленность.

Победители каждой номинации в сентябре отправятся на финальный этап в г. Туапсе. Именно там наши финалисты будут отстаивать свое звание среди работников всех нефтеперерабатывающих предприятий, входящих в ПАО «НК «Роснефть». Шансы на победу у сотрудников ЕНПЗ достаточно велики. Напомним, что в прошлом году наш коллега Марат Калмурзин занял первое место в номинации «Лучший оператор технологических установок».

Гаяз Галеев участвует в конкурсе уже третий раз. В про-

шлом году он прошел в финальный этап и представлял ЕНПЗ в номинации «Оператор товарный» в Туапсе: «Первые два года вопросы на локальном этапе были более однотипные, связанные с точными цифрами и знаниями. В этом году они стали глубже и требуют больше внимания, и понимания технологических процессов, похожи на те, что мы увидели на Туапсинском этапе. Моя специальность имеет много вариаций выполнения работ, поэтому практический этап кому-то давался легче, а кому-то сложнее. В этом году я больше времени уделю подготовке, перечитал все инструкции. Помогло и то, что у меня появился более широкий круг обязанностей, а значит, больше возможностей для обучения. Раньше я работал только на своей эстакаде, а сейчас я занят на производстве, мне приходится выполнять разные задания и каждый день узнавать новое».

шлом году он прошел в финальный этап и представлял ЕНПЗ в номинации «Оператор товарный» в Туапсе: «Первые два года вопросы на локальном этапе были более однотипные, связанные с точными цифрами и знаниями. В этом году они стали глубже и требуют больше внимания, и понимания технологических процессов, похожи на те, что мы увидели на Туапсинском этапе. Моя специальность имеет много вариаций выполнения работ, поэтому практический этап кому-то давался легче, а кому-то сложнее. В этом году я больше времени уделю подготовке, перечитал все инструкции. Помогло и то, что у меня появился более широкий круг обязанностей, а значит, больше возможностей для обучения. Раньше я работал только на своей эстакаде, а сейчас я занят на производстве, мне приходится выполнять разные задания и каждый день узнавать новое».

ОТ КАЖДОГО
ПРОИЗВОДСТВА
СФОРМИРОВАНА КОМАНДА
ИЗ СИЛЬНЕЙШИХ
ПРЕДСТАВИТЕЛЕЙ ПЯТИ
ОСНОВНЫХ ПРОФЕССИЙ:
– оператор технологических установок;
– оператор товарный;
– машинист технологических насосов;
– машинист компрессорных установок;
– лаборант химического анализа.

КОНКУРСАНТЫ ДЕМОНСТРИРОВАЛИ СВОИ НАВЫКИ

В ТРЕХ ИСПЫТАНИЯХ:

- теоретические вопросы;
- навыки оказания первой помощи пострадавшим;
- практические навыки в условиях, приближенных к рабочим ситуациям.

ПОБЕДИТЕЛИ:

Результаты по п/п «Уфанефтехим»

Номинация «Оператор товарный»

1 место – Галеев Гаяз Вазирович

2 место – Агельбаев Булат Рамилович

3 место – Сулейманов Динар Дамирович

Номинация «Оператор технологических установок»

1 место – Потапов Денис Викторович

2 место – Аубекеров Тимур Мендбайулы

3 место – Камельянов Ринат Ангамович

Номинация «Машинист технологических насосов»

1 место – Лавданников Павел Петрович

2 место – Самигуллин Алексей Васильевич

3 место – Газетдинов Динар Рамилович

Номинация «Машинист компрессорных установок»

1 место – Абишев Виктор Нурланович

2 место – Абзалов Марсель Салаватович

3 место – Гумаров Фанис Фарихович

Номинация «Лаборант химического анализа»

1 место – Хасанова Фарид Рафаиловна

2 место – Гибадуллина Лилия Фидаилевна

3 место – Багаутова Гульшат Илшатовна

Результаты по п/п «УНПЗ»

Номинация «Оператор товарный»

1 место – Самарин Антон Александрович

2 место – Исаев Сергей Григорьевич

3 место – Низамов Рим Сафуанович

Номинация «Оператор технологических установок»

1 место – Галиев Рустам Мизатович

2 место – Терентьев Евгений Сергеевич

3 место – Харитонов Иван Николаевич

Номинация «Машинист технологических насосов»

1 место – Панченко Олег Павлович

2 место – Онучин Дмитрий Юрьевич

3 место – Храмов Никита Олегович

Результаты по п/п «Новоил»

Номинация «Оператор товарный»

1 место – Кузнецов Сергей Викторович

2 место – Аюпов Эмиль Рамилович

3 место – Мичурин Дмитрий Николаевич

Номинация «Оператор технологических установок»

1 место – Гирфанов Артур Аликович

2 место – Даутов Азамат Рафикович

3 место – Ширяев Олег Владимирович

Номинация «Машинист технологических насосов»

1 место – Ленков Станислав Николаевич

2 место – Галиев Влад Эдуардович

Номинация «Машинист компрессорных установок»

1 место – Ахмадеев Ильмир Радикович

2 место – Ситдииков Аяз Ильфатович

3 место – Петров Олег Сергеевич



ИЗУЧИЛИ В ТЕОРИИ? УВИДЕЛИ НА ПРАКТИКЕ!

ВЗГЛЯНУТЬ НА УФИМСКИЙ НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩИЙ ЗАВОД КАК НА БОЛЬШУЮ КУХНЮ 14 ИЮНЯ СМОГЛИ 40 УЧЕНИКОВ СТАРШИХ КЛАССОВ РЕСПУБЛИКИ БАШКОРТОСТАН, ЗАНИМАЮЩИХСЯ ПО ПРОГРАММЕ ИНЖЕНЕРНОЙ ПРОФОРИЕНТАЦИИ #NEFTT.



Экскурсия завершила профориентационный цикл "Нефтепереработка как большая кухня", реализующийся командой молодых инженеров при поддержке Федерального агентства по делам молодежи. Программа состоит из трех блоков. На инженерном блоке преподавались основы технологии переработки нефти. Затем ребята перешли к трендовому разделу обучения, на котором изучали глобальные направления развития отрасли. Завершающим стал индустриальный блок, в рамках которого 100 участников программы собрали из подручных материалов макет нефтеперерабатывающего завода в человеческий рост. Объединение установок в единую технологическую цепочку стало финальным этапом командной работы и серьезной проверкой знаний, которую участники успешно прошли.

Сложные инженерные знания преподносились в доступной научно-игровой форме: каждую установку переработки нефти разработчики программы раскрыли с помощью необычных аналогий с кухонными приборами: ректификация сравнивается с работой пароварки, а коксование – с выпеканием кексов в духовке. За десять интерактивных встреч школьники получили базовое представление о том, как из сырой нефти можно получить бензин, полимеры и другие материалы.

На завод участники проекта #NEFTT приехали в своих фирменных зеленых именных касках и за два часа успели побывать на территории УНПЗ и в музее. В музее перед ребятами пронесли 80 лет нефтепереработки: от лопат и тачек до автоматизации производства. С особым интересом будущие нефтяники вглядывались в лица нефтяников прошлого, чьи заслуги отмечены в книгах с портретами вождей на обложке.

Во время поездки по периметру УНПЗ, участники смогли увидеть все этапы, которые проходит нефть от обессоливания и обезвоживания до налива готового продукта в цистерны. О работе завода рассказал Нуриман Шайжанов, оператор т/у ЭЛОУ-АВТ-6. Нуриман уже знаком с большинством ребят, занятых в проекте, так как был одним из гостей инженерного блока #NEFTT и делился с участниками необыч-



ными фактами о ректификации. Поэтому обстановка в автобусе была дружественная, и ребята не стеснялись задавать вопросы. Их интересовало, сколько бы дней смог работать завод на собственных запасах нефти в резервуарах, как уфимская группа НПЗ смогла защититься от атаки вирусом Petya и из чего складывается прибыль НПЗ.

Самый каверзный вопрос задал сам Нуриман – в самом начале экскурсии он спросил, останков какого производства приведет к самым большим финансовым потерям. Правильного ответа (установка гидроцистки серы) не дал никто, что неудивительно, так как школьники пока еще не в курсе размеров штрафов за нарушение экологии. Также ребята смогли порассуждать, из чего складывается цена на бензин.

«Разработанная нами концепция #NEFTT позволяет любому жителю России быстро, в научно-игровой форме изучить основы нефтяной промышленности. Сложная техническая информация становится доступной и интересной, когда преподносится через знакомые бытовые аналогии. В этом году программа «Нефтепереработка как большая кухня»



собрала больше сотни школьников Республики Башкортостан. Ребята смогли сориентироваться в выборе будущей профессии, многие уже в этом году станут студентами ведущих нефтяных вузов страны. Значительную роль во внедрении концепции сыграло сотрудничество с ПАО «НК «Роснефть», многие сотрудники компании стали друзьями проекта. Нам было очень приятно видеть открытость и готовность

компании содействовать развитию новых профориентационных подходов», – комментирует автор концепции #NEFTT, аспирант УГНТУ Айгюль Шадрина.

Найти актуальную информацию о проекте #NEFTT и связаться с организаторами можно в группе vk.com/nefft и на сайте nefft.ru

Автор текста: Нурия Мухаметдинова
Автор фото: Булат Хайрльварин

БЕЗОПАСНОЕ «ДОРОЖНОЕ ПРИКЛЮЧЕНИЕ» НАЧИНАЕТСЯ!

САМОЕ ОЖИДАЕМОЕ ВРЕМЯ ГОДА – ЛЕТО, ПЕРИОД ОТПУСКОВ ДЛЯ ВЗРОСЛЫХ И ШКОЛЬНЫХ КАНИКУЛ ДЛЯ ДЕТЕЙ. БОЛЬШИНСТВО РОДИТЕЛЕЙ ЗАРАНЕЕ ПОДУМАЛИ О ТОМ, ЧЕМ БУДУТ ЗАНИМАТЬСЯ РЕБЯТА В ЭТО ВРЕМЯ: КТО-ТО ОТПРАВЛЯЕТСЯ В ОЗДОРОВИТЕЛЬНЫЙ ЛАГЕРЬ, НЕКОТОРЫЕ ГОСТЯТ ЗА ГОРОДОМ, МНОГИЕ ОСТАЮТСЯ ДОМА. ИМЕННО В ЭТОТ ПЕРИОД, КОГДА ДЕТИ БОЛЬШУЮ ЧАСТЬ СВОЕГО ВРЕМЕНИ ПРОВОДЯТ НА УЛИЦЕ, ОСОБЕННО ВАЖНО ЕЩЕ РАЗ НАПОМНИТЬ ИМ О СОБЛЮЖДЕНИИ ПРАВИЛ ДОРОЖНОГО ДВИЖЕНИЯ.



В Компании «Роснефть» и МПО «Роснефть» вопросам безопасности всегда уделялось пристальное внимание. Одним из важных пунктов работы является профилактика ПДД как среди работников, так и среди членов их семей. Поэтому в период летних каникул Первичная профсоюзная организация «Башнефть-Переработка» решила еще раз напомнить детям сотрудников ЕНПЗ о простых, но очень важных правилах поведения на дороге.

Мероприятие под названием «Дорожное приключение» прошло в детском оздоровительном лагере «Дружба», в котором в первую смену отдыхают более 250 ребят. Все они стали участниками захватывающего квеста, игровые зоны которого расположились на территории всего лагеря. Перед началом большого игрового приключения, о важности знаний ПДД ребятам напомнил председатель Первичной профсоюзной организации «Башнефть-Переработка» Айрат Нураев: «Квест «Дорожное приключение» – веселая игра о важных вещах. Нужно не только знать, но и соблюдать правила дорожного движения, быть внимательными на проезжей части, беречь себя и своих близких. Учить правила, на первый взгляд, кажется скучным занятием. Но я надеюсь, что наше веселое и познавательное мероприятие поможет с легкостью и интересом окунуться в такой важный и захватывающий мир ПДД».

Игра стала настоящим путешествием для всех воспитанников ДОЛ «Дружба». Каждая команда переходила от станции

к станции, где их ждало очередное дорожное приключение с различными заданиями и конкурсами. Ребятам предстояло собирать из больших кубиков дорожные знаки; поочередно проходить эстафету, пересекая трассу на самокате и выбирать таблички с самыми необходимыми в машине предметами; участвовать в викторине в формате телешоу, вопросы которой были посвящены правилам дорожного движения.

Большой интерес у участников вызвала станция «Шлемы». Здесь команды попадали в импровизированный лабиринт, проходить который им предстояло в специальных шлемах: в них закрыт обзор, перед глазами только монитор на который выводится изображение с камеры установленной за спиной

участника – создается эффект зрения «от третьего лица» как в компьютерных играх (GTA).

Важным этапом квеста стала зона «Первой медицинской помощи», где ребята освоили некоторые простые правила, которые должен знать каждый.

В течение двух часов ребята с большим азартом проходили от одного этапа к другому, набирая заветные очки. И в этот день все команды с успехом справились с заданиями. Каждый отряд получил диплом и звание победителя в различных номинациях. Подарки на этом не закончились. Теперь ребята смогут устраивать матчи уровня Чемпионата мира по футболу в своем лагере: Первичная профсоюзная организация подарила детям коробки с настольным футболом. И, конечно, каждый получил светоотражающий браслет, который будет всегда напоминать ребятам о необходимости соблюдения ПДД.

По словам директора ДОЛ «Дружба» Артура Валерьевича Нугуманова, квест «Дорожное приключение» стал необычным, новым для детей способом обучения: «Дети получили не только положительные эмоции, но и знания. Такие масштабные профилактические мероприятия проходят не часто, и они запоминаются ребятами. Благодаря полученным знаниям, я уверен, они станут более внимательно относиться к соблю-



дению правил дорожного движения».

Мероприятия, направленные на профилактику правил дорожного движения, будут проходить в детских лагерях в течение всех летних каникул. Более 1000 детей наших сотрудников с увлечением окунутся в мир ПДД и вынесут из него важный и полезный урок!

Автор текста и фото:
Алия Даминова



ГОТОВИМ КАДРЫ: ПЕРВЫЙ КУБОК ПО НЕФТЕПЕРЕРАБОТКЕ

ЕДИНЫЙ НПЗ ПАО АНК «БАШНЕФТЬ» ВПЕРВЫЕ В СВОЕЙ ИСТОРИИ ПРОВЕЛ ОЛИМПИАДУ ДЛЯ СТУДЕНТОВ «КУБОК ЕНПЗ ПО НЕФТЕПЕРЕРАБОТКЕ». УЧАСТИЕ ПРИНЯЛИ СТУДЕНТЫ ВЫПУСКНЫХ КУРСОВ ПРОФИЛЬНЫХ СПЕЦИАЛЬНОСТЕЙ УГНТУ И УТЭК. БОЛЕЕ 100 БУДУЩИХ НЕФТЯНИКОВ СМОГЛИ ПОПРОБОВАТЬ СЕБЯ В РЕШЕНИИ КОНКУРСНЫХ ЗАДАНИЙ.

На открытии олимпиады заместитель директора по персоналу и социальным программам Виктор Тихонов отметил, что организация такого рода мероприятий помогает ЕНПЗ найти квалифицированных сотрудников и ориентировать выпускников на выбор заводов Компании как работодателя еще на ранних курсах учебы.

Задания делились три модуля. В первом блоке участникам предложили ответить на теоретические вопросы с вариантами ответов. Второй состоял из решения задач по специальности. Последний блок заключался в построении технологической цепочки переработки нефти с указанием производительности по товарным нефтепродуктам. По словам студентов, третья часть была самой сложной и именно правильное решение в этом блоке в итоге определило победителей.

Организаторы признались, что основной упор при составлении заданий делали на теоретические знания. Для того чтобы узнать практическую



подкованность студентов и умение логически мыслить, добавили несколько заданий на логику. Источниками задач послужили сборники по общей химической технологии. Самым легким заданием стал тест по процессам



**ПОБЕДИТЕЛЯМИ
СРЕДИ СТУДЕНТОВ
ФГБОУ ВО «УГНТУ»
СТАЛИ:**

1 место Смирнов
Олег Владимирович
2 место Мамаев
Антон Андреевич
3 место Гареева
Назгуль Ильшатовна

**ПОБЕДИТЕЛЯМИ
СРЕДИ СТУДЕНТОВ
ГАПОУ «УТЭК»
СТАЛИ:**

1 место Хайбуллин
Урал Айратович
2 место Ибрагимов
Альберт Альфридович
3 место Курепов
Владислав Евгеньевич



и аппаратам, химической технологии и переработке нефти и газа. Во время проверки студенты смогли удивить и нестандартным подходом к составлению технологических схем, что выдает творческое мышление будущих нефтяников.

Проректор по учебно-методической работе Олег Баулин предложил сделать олимпиаду не только ежегодной, но и привлечь к участию студентов филиалов УГНТУ, тем самым присвоить ей статус республиканской. В свою очередь студенты поблагодарили организаторов за возможность лично познакомиться с возможным

будущим работодателем и оценить свои знания.

Решением жюри студенту 3 курса Шакину Андрею Алексеевичу присвоена победа в номинации «Лучшая работа», в связи с тем что он не является студентом выпускного курса.



АКТИВНЫЕ ВЫХОДНЫЕ: ТУРИСТИЧЕСКИЕ ПОХОДЫ ЧЛЕНОВ ПРОФСОЮЗА ПРОДОЛЖАЮТСЯ

АКТИВНАЯ ТУРИСТИЧЕСКАЯ ЖИЗНЬ ЧЛЕНОВ ППО «БАШНЕФТЬ-ПЕРЕРАБОТКА» ПРОДОЛЖАЕТСЯ. ВПЕРЕДИ ЕЩЕ ДВА ЛЕТНИХ МЕСЯЦА И МНОГО НЕИССЛЕДОВАННЫХ МАРШРУТОВ.

Одним из новых направлений, которые открыли для себя работники ЕНПЗ в рамках «Туристического сезона профсоюза «Башнефть-Переработка», стали природные достопримечательности Белорецкого района.

Наша туристическая группа в составе сотрудников Блоков заместителя главного инженера по товарному производству и заместителя директора филиала по персоналу и социальным программам филиала ПАО АНК «Башнефть» «Башнефть-Уфанефтехим» отправилась в двухдневную поездку на базу «Арский камень».

Широкую популярность это местность получила благодаря скале Арский камень. Ее высота около 30 метров. Своё название она получила по названию располагавшейся неподалёку небольшой деревушки Арской.

Скала Арский камень с пугачевских времен окутана легендами. Самая известная гласит, что в пещере в Арском камне спрятал награбленные сокровища Емельян Пугачев. Разогретые легендами искатели сокровищ не раз пытались их найти



на протяжении полутора веков, пока в 1930-е годы вход в пещеру не взорвали. Сейчас место, где была пещера, можно распознать лишь по каменной осыпи.

Еще одним фактором, привлекающим туристов, являются конные походы. В день прибытия команда «Башнефть-Переработки» отправилась на трехчасовую конную прогулку. Несмотря на то, что опытных наездников среди участников группы не было, все быстро освоилось с ролью наездников.

Путь был проложен до скалы Семь братьев, где наши туристы смогли насладиться живописной природой.

Второй день туристического похода был не менее увлекательным. Несмотря на дождь, команда преодолела на лошадях путь до скалы Три быка. В завершении путешествия члены профсоюза направились к главной достопримечательности — скале Арский камень.

Путешествие не оставило никого равнодушным. В планах

участников похода — открытие новых достопримечательностей республики.

Автор текста: Алия Даминова
Автор фото: Наталья Тулеева

**СДЕЛАЕМ
ГАЗЕТУ ВМЕСТЕ!**

Если у вас интересные новости, направляйте их на электронную почту hbrdp@bashneft.ru с темой письма «новость в «Вестник ЕНПЗ»

ВЕСТНИК ЕНПЗ

июнь/2018 | №14 (13)

Информационная брошюра

Учредитель: ППО «Башнефть-Переработка»

Ответственный за выпуск: Ирина Михайлова
Редактор: Нурия Мухаметдинова. Дизайн, верстка: Ольга Штанько
Корректор: Дарья Петрова
«Вестник ЕНПЗ» №14

Адрес: Ульяновых, 75, каб. 406. Тираж 800 экз. Распространяется бесплатно



Бн-переработка.рф