

ЕЁ ВЕЛИЧЕСТВО СКВАЖИНА

№ 13 (59) 30 НОЯБРЯ 2012 ГОДА

фраза дня

**ГЛАВНЫЕ ЗАДАЧИ
СЕРВИСНОЙ КОМПАНИИ –
РАБОТАТЬ БЫСТРО,
КАЧЕСТВЕННО, НЕДОРОГО**

достижение

ЛУЧШИЕ МАСТЕРА

За высокие производственные показатели по итогам работы в 2012 году почетной грамотой ООО «Татнефть-РемСервис» награждены лучшие мастера обществ:

ООО «ТАТНЕФТЬ-АЛЬМЕТЬЕВСК-РЕМСЕРВИС» –

- Разим Равилевич Миргаязов – мастер цеха по РС № 1;
- Ильдар Халилович Тагиров – мастер цеха по РС № 3;
- Ильшат Ражабович Шириажданов – мастер цеха по РС № 4;
- Наиль Фанисович Шакиров – мастер ЦПО.

ООО «ТАТНЕФТЬ-АЗНАКАЕВСК-РЕМСЕРВИС» –

- Денис Александрович Гришин – мастер ЦППИ и КРС № 1;
- Рамис Расимович Хамидуллин – мастер ЦППИ и КРС № 3;
- Владимир Олегович Трофимов – мастер ЦППИ и КРС № 5;
- Азат Дамирович Зиннуров – старший мастер ПРЦЭ и ЭО.

ООО «ТАТНЕФТЬ-ЛЕНИНО-ГОРСКРЕМСЕРВИС» –

- Руслан Рустамович Вафин – мастер по КРС ЦСС;
- Ильдар Равилевич Ганиев – мастер буровой ЦСС;
- Владислав Николаевич Яковлев – мастер по КРС цеха по РС № 3;
- Игорь Викторович Давкаев – мастер ПРЦЭМ и ЭО.

ООО «ТАТНЕФТЬ-РЕМСЕРВИС-ТРАНСПОРТ» –

- Анатолий Иннокентьевич Лобанов – старший мастер РММ Альметьевского цеха;
- Ильшат Миннехузович Галлямов – механик участка О и РПА Азнакаевского цеха.

ООО «ТАТНЕФТЬ-ХИМСЕРВИС» –

- Андрей Александрович Федотов – мастер ЦППИ;
- Ирина Васильевна Соломонова – мастер ЦПХ № 1.

ООО «ТАТНЕФТЬ-АКТЮБИНСК-РЕМСЕРВИС» –

- Артур Илдарович Хакимов – мастер ЦКРС.



слет мастеров

БЫТЬ КОНКУРЕНТНЫМИ ЗНАЧИТ БЫТЬ ЭФФЕКТИВНЫМИ



Главной темой прошедшего Слета мастеров УК «Татнефть-РемСервис» стал разговор о поиске путей повышения конкурентоспособности в условиях насыщенного рынка ремонтных услуг.

Более 200 мастеров, начальников цехов, автоколонн, начальников отделов, главных специалистов, главных инженеров и директоров предприятий управляющей компании «Татнефть-РемСервис» собрались на традиционном мероприятии года, чтобы подвести итоги работы руководителей первого звена, обсудить актуальные вопросы их деятельности, найти решения существующих проблем.

От профессионализма мастера зависит настроенность на результат всей бригады. Сегодня предприятия ООО «Татнефть-РемСервис» решают главную задачу – проводить ремонт качественно, быстро и не дорого, при этом не отставать от времени и технологий.

Директор ООО «Татнефть-РемСервис» Айрат Закиров в своей речи к собравшимся сказал: «Перед нашей компанией, как и в прежние годы, остро

стоит вопрос удовлетворения потребностей заказчика. Это значит на выделенные деньги выполнить как можно больше работ и с лучшим качеством. Для этого решаются вопросы стандартизации оборудования. Сегодня наши мастера говорят о том, чтобы в каждой бригаде оборудование было унифицировано и стабильно работало. Внедряются методы «Бережливого производства». Сегодня коллективы сами выдвигают инициативу об изменении норм времени, и мы уменьшаем время производства работ, снижаем их стоимость. Это становится выгодно для заказчика. Сегодня руководство ОАО «Татнефть» ставит перед нами серьезные задачи по совершенствованию технологий ремонта горизонтальных скважин, проведению работ в горизонтальных стволах. Эти технологии – большой потенциал акционерного общества,

поэтому мы должны быть готовы проводить работы по изоляции, стимуляции скважин и т.д. Сегодня мы выходим на внешние территории – в Оренбургскую, Самарскую, Пермскую области. Поэтому в настоящем мы должны быть конкурентными, эффективными. В этом заключается главная задача всего коллектива».

Доклады, прозвучавшие на слете, были посвящены самым разным направлениям деятельности бригад ремонтников скважин.

Одним из нововведений, разработанных в ООО «Татнефть-РемСервис», стала «Рабочая тетрадь мастера». Ее презентовали на Слете мастеров. Рабочая тетрадь – это своеобразный путеводитель мастера, помощник в работе. Она помогает в ежедневном планировании работ, мониторинге полученных результатов. Кроме того, она содержит спра-

вочную информацию – все, что находится в центре внимания и компетенции мастера.

Хорошей традицией слета стали выставки стенгазет предприятий ООО «Татнефть-РемСервис». Самой интересной из них была признана стенгазета ООО «Татнефть-ЛениногорскРемСервис».

Лидеров производства наградили на слете почетными грамотами управляющей компании. Также награды были вручены лучшим производственным участкам и рационализаторам. Частью программы Слета мастеров стал традиционный брейн-ринг, где команды продемонстрировали свои знания по промышленной безопасности и охране труда. Лучшими в этом конкурсе была признана команда мастеров ООО «Татнефть-АльметьевскРемСервис».

Наш корр.

назначение

**МАННАГОВ
ИЛЬДАР
КАМИЛОВИЧ**



5 октября 2012 года назначен первым заместителем директора – главным инженером ООО «Татнефть-РемСервис».

В 1997 году окончил Казанский государственный университет им. В.И. Ленина по специальности «Геологическая съемка и поиски месторождений полезных ископаемых». В 2003 году прошел профессиональную переподготовку в Академии народного хозяйства при правительстве РФ. В 2004 году окончил Уфимский государственный нефтяной технический университет по специальности «Бурение нефтяных и газовых скважин». Трудовую деятельность начал в 1997 году оператором по исследованию скважин в НГДУ «Джалильнефть». Работал геологом, ведущим геологом, заместителем начальника ЦКПРС, начальником ЦКРС. В 2003 году назначен главным инженером – первым заместителем начальника Азнакаевского УПП и КРС. С октября 2008 года был исполнительным директором ООО «Татнефть-АзнакаевскРемСервис».



**ТАБАШНИКОВ
РОМАН
АЛЕКСЕЕВИЧ**

8 октября 2012 года назначен заместителем директора по технологии ООО «Татнефть-РемСервис».

В 1996 году окончил Альметьевский нефтяной институт по специальности «Бурение нефтяных и газовых скважин». В 2006 году прошел профессиональную переподготовку в Академии народного хозяйства при правительстве РФ. Трудовую деятельность начал в 1988 году помощником бурильщика КРС. С 1996 года работал в НГДУ «Джалильнефть» мастером ПРС, ведущим инженером-технологом, заместителем начальника ЦПРС, начальником отдела ремонта и стимуляции скважин, начальником отдела КРС, начальником цеха КРС № 1, начальником отдела капитального и подземного ремонта скважин. С 2006 года работал главным технологом Альметьевского УПП и КРС. С января 2008 года был заместителем директора – главным технологом ООО «Татнефть-АльметьевскРемСервис». С мая 2011 года работал заместителем директора – начальником технологического центра ООО «Татнефть-АльметьевскРемСервис».

**РЯБЧЕНКО
ОЛЕГ
АЛЕКСЕЕВИЧ**



8 октября 2012 года назначен исполнительным директором по управлению ООО «Татнефть-АзнакаевскРемСервис» – заместителем директора.

В 1985 году окончил Казанский химико-технологический институт по специальности «Холодильные и компрессорные установки». В 2004 году окончил Уфимский государственный нефтяной технический университет по специальности «Бурение нефтяных и газовых скважин». Трудовую деятельность начал в 1985 году слесарем-ремонтником в Азнакаевском УПП и КРС. Работал мастером по КРС, инженером-технологом, инженером по ПБ и ОТ, ведущим инженером по ПБ и ОТ, начальником научно-исследовательской лаборатории, начальником цеха ППП и КРС. С января 2008 года продолжил работу начальником цеха ППП и КРС ООО «Татнефть-АзнакаевскРемСервис». В сентябре 2008 года был назначен начальником ЦИТС ООО «Татнефть-АзнакаевскРемСервис».

дата	КУРС АКЦИЙ		КУРС ВАЛЮТ		ЦЕНА НЕФТИ	
	обыкновенные	привилегированные	\$	EU	URALS	Внутренний рынок
30.11	198,17	102,79	31,13	40,14	109,09	11600
26.10	206,51	100,00	30,78	40,21	111,23	12000
28.09	204,00	104,42	31,16	40,21	107,83	11500
29.08	204,25	96,59	31,87	39,84	116,08	15500
20.07	187,35	89,60	32,08	39,42	99,52	10500
27.06	178,60	84,25	33,17	41,50	88,12	7800
25.05	155,06	76,00	31,06	39,74	107,57	10000
28.04	179,19	94,90	29,42	38,75	114,56	11000

лента новостей

КОЛТЮБИНГОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ И ВНУТРИСКВАЖИННЫЕ РАБОТЫ

ООО «Татнефть-РемСервис»

В Москве состоялась международная научно-практическая конференция «Колтюбинговые технологии и внутрискважинные работы».



Конференция собрала рекордное число участников из различных регионов России, Республики Беларусь, Украины, Казахстана, Швейцарии, США, Канады, Ирана, Малайзии.

Работе технических секций конференции предшествовал однодневный обучающий семинар «Новейшее применение колтюбинга», подготовленный специалистами компании Trican Well Service. Несколько сообщений было представлено компанией «Шлюмберже». Доклад «Опыт применения оптоволоконных систем АСТive и новые разработки» озвучил К. Бурдин. Доклад «Применение комплекса ГНКТ для фрезерования, промывки, освоения горизонтальных скважин с компоновками хвостовиками для многостадийных ГРП» обобщил опыт совместной работы на Приобском месторождении компаний «Роснефть» и «Шлюмберже». Многостадийный ГРП стал одной из основных тем конфе-

ренции. Ему также был посвящен доклад от компании ЕВС «Системы для гидроразрыва пласта EWS «Мангуст» и Multistage Unlimited».

Представитель компании Weatherford С. Ковалев озвучил доклад «Фрезерование муфт многостадийного ГРП (ZoneSelect), операции с двигателями. Ловильные операции на ГНКТ. Гидропескоструйная перфорация». Компанией Weatherford была представлена тема «Технология гидропескоструйной перфорации эксплуатационной колонны при использовании ГНКТ». Директор НОЦ «Промысловая химия» РГУ нефти и газа имени И.М. Губкина, профессор Л. Магадова выступила с докладом «Выбор кислотных композиций по данным ЯФМ ГИС о вещественном составе породы-коллектора». Первым опытом колтюбингового бурения боковых стволов на депрессии в РУП «ПО «Белоруснефть» поделил-

ся инженер А. Богатко. С современными техническими средствами для направленного бурения скважин, в том числе на депрессии, ознакомил присутствующих главный конструктор СЗАО «Новинка» С. Атрушкевич. В докладе от компании ЕВС была представлена система Intellect, разработанная в сотрудничестве с Coil Services BV. Инновационный внутрискважинный инструмент для работы в горизонтальных скважинах и боковых стволах был продемонстрирован НПП «РосГЭКтехнологии». С инновационным дизайном гибкой трубы, улучшающим эффективность ее использования в наклонно-направленных скважинах, выступила компания Global Tubing.

Рубин АХМЕТШИН,
главный инженер
ООО «Татнефть-АктюбинскРемСервис».
Александр ЗОТОВ,
главный геолог
ООО «Татнефть-ЛенингорскРемСервис».

МЕТОДЫ УВЕЛИЧЕНИЯ НЕФТЕОТДАЧИ

ООО «Татнефть-ХимСервис»

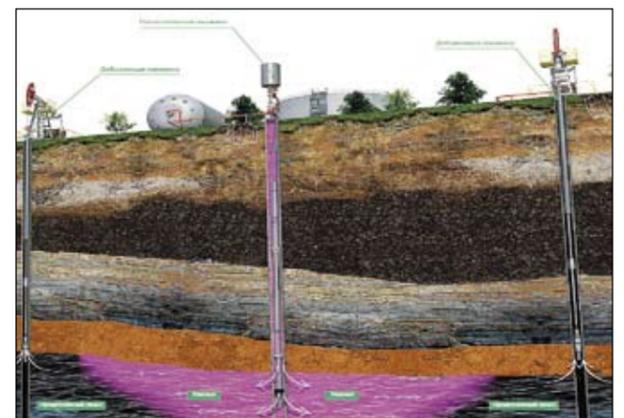
В Ижевске состоялись семинар и конференция с участием представителей крупных нефтяных, нефтесервисных и научных предприятий Татарстана, Удмуртии, Пермского края, Саратовской и Оренбургской областей, Тюмени и Москвы.

В производственном семинаре «Методы увеличения нефтеотдачи. Существующие технологии и перспективы их применения», организованном компанией «Конференц-Нефть», принимали участие представители ТатНИПИнефть ОАО «Татнефть» с презентацией собственных разработок «Микробиологические методы воздействия на пласт» и «Химические композиционные системы». Данные методы ППП успешно реализуются силами ООО «Татнефть-ХимСервис» на месторождениях «Татнефти».

Доклад о микробиологических методах получил высокую оценку участ-

ников семинара и вызвал заинтересованность представителей нефтяных компаний. Возможно, в ближайшем будущем методы ППП, получившие признание в РТ, обретут популярность и за пределами республики.

ОАО «БелкамНефть» провело собственную научную конференцию «Современные технологии реализации геолого-технических мероприятий», в работе которой приняли участие представители ООО «Татнефть-ХимСервис» с докладами и презентациями. Директор общества Марсель Хазиев выступил с презентацией о технических возможностях предприятия, представил



внимание участников обзор вариантов сотрудничества в области внедрения методов ППП и производства нефтепромышленной химии для систем подготовки нефти. Главный геолог предприятия Асхат Нафиков предложил к рассмотрению две технологии водоограничения в добывающих скважинах – КФС и ВПСД. Проблема водоизоляции и водоограничения в добывающих скважинах сегодня актуальна практически для всех нефтяных компаний России, но вариантов решения данной проблемы немного. Разработанные ТатНИПИнефть (патент ОАО «Татнефть») технологии вызвали неподдельный интерес у участников

конференции с учетом того факта, что все работы по реализации методов ППП производятся «под ключ» и с научно-технологическим сопровождением всего процесса.

Опыт реализации химических методов повышения нефтеотдачи пластов, имеющийся в ОАО «Татнефть», воспринимается в соседних регионах как «готовый продукт», наиболее реальный к внедрению на проблемных участках месторождений Удмуртии, Пермского края и др.

Асхат НАФИКОВ,
заместитель директора –
главный геолог
ООО «Татнефть-ХимСервис».

вектор развития

НОВЫЕ ХИМПРОДУКТЫ И НОВЫЕ ЗАКАЗЧИКИ



Не разрабатывая новых собственных химических продуктов и не привлекая новых заказчиков, невозможно обеспечить выполнение производственного задания.

В вопросе разработки новых технологий и реагентов развивается сотрудничество как с ТатНИПИнефть, так и с институтами химического направления. Так, на 2012 год заключены договора на

разработку нового ингибитора солеотложений, растворителя АСПО, а также различных кислотных составов. Помимо новых реагентов по направлению НИОКР разрабатывается технология изоляции водонесных и обводненных пластов.

Проведены испытания нового ингибитора коррозии ТНХС-7 в НГДУ «Азнакаевскнефть» и «Бавлынефть». Данный

ингибитор показал более высокую эффективность и низкую стоимость по сравнению с применяемым ранее. Продолжаются работы по внедрению разработанного ранее ингибитора коррозии ТНХС-4М, испытания которого проведены в пяти НГДУ ОАО «Татнефть» и показали положительные результаты.

В рамках работы по увеличению объема производства и расширения номен-

клатуры выпускаемой продукции привлекаются новые заказчики.

Так, например, подписан договор с ООО «Компания НАЛКО» на производство химической продукции десяти наименований с общим объемом более тысячи тонн в год. Кроме этого, заключены договоры по производству новых реагентов с ООО «Девон-КРС», ГК «Миррико», ООО «Спецпромхим» и др.

После запуска 3-го пускового комплекса на кислотной базе (ЦПХ-2) значительно возросли производственные мощности ООО «Татнефть-ХимСервис». С 2011 года руководство УК ООО «Татнефть-РемСервис» устанавливает более высокие задания по производству нефтепромысловой химии для ОАО «Татнефть» и сторонних заказчиков.

В составе ООО «Татнефть-ХимСервис» работает группа по разработке и испытаниям реагентов для нефтедобычи при лаборатории ЦПХ-1, которая в настоящее время совместно с ТатНИПИнефть осуществляет подбор деэмульгаторов, ингибиторов солеотложений и реагентов ПНП в рамках опытно-лабораторных работ на объектах ООО «Лукойл-Пермь». При положитель-

ных результатах данной работы планируется дальнейшее испытание реагентов ООО «Татнефть-ХимСервис» в рамках проведения опытно-промышленных исследований совместно с ПермНИПИнефть.

Тагир ШАРИФУЛЛИН,
заместитель
начальника ПТО
ООО «Татнефть-РемСервис».

крим-инфо

В ПОГОНЕ ЗА ЦЕЛЮЮ

Засады и погони, казалось бы, существуют только в криминальных телесериалах да в остросюжетных боевиках. Между тем, они имеют место в нашей обыденной жизни, а для некоторых наблюдение и преследование – неотъемлемая часть рабочих будней.

Задвижки с устьевых арматур в последние два года стали преступной целью для расхитителей ценностей «Татнефти» и «головной болью» стражей правопорядка. К примеру, только в прошлом 2011 году с объектов компании было похищено 50 задвижек марки ЗД и ЗДМШ. Несмотря на то, что часть прошлых преступлений была раскрыта, и деятельность вора можно было бы считать пресеченной, кражи задвижек продолжились и в нынешнем году. Но специалисты службы по профилактике правонарушений ООО ЧОП «Татнефть-Охрана» тоже без дела не сидели, а кропотливо собирали информацию и доказательную базу на возможных подозреваемых.

Для отработки имеющейся оперативной информации в один из октябрьских дней на территории скважин НГДУ «Ленингорскнефть» возле села Абдрахманово Альметьевского района было установлено скрытое наблюдение – иначе говоря, засада. В ней приняли участие 10 сотрудников службы и 4 единицы транспорта. Долгие и томительные ожидания увенчались

успешным результатом. Как только стемнело, приехали двое мужчин, которые демонтировали с двух скважин дисковые задвижки ЗД 65Х210 – собственность УК ООО «ТМС групп». В одночасье задержать их с поличным на месте преступления не удалось: злоумышленники, заметив наблюдателей, попытались скрыться на автомобиле. За ними организовали преследование, в помощь сотрудникам службы были привлечены два экипажа ОГИБДД отдела МВД РФ по Альметьевскому району, объявлен план «Перехват». Погоня длилась полчаса. Абдрахманово, Мактама, Надырово, Урсала, Урсаево... В конце концов, в 5 километрах от Старого Заинска машина была остановлена, преступники – задержаны. В салоне автомобиля были обнаружены вещественные доказательства: две украденные задвижки, специальные приспособления для ускоренного демонтажа оборудования, гаечные ключи, бинокль и охотничий нож. Задержанными оказались жители Альметьевска. Это нигде не работающий мужчина, который к 50 годам в своей биографии, начиная с

16-летнего возраста, «заработал» стаж в 5 судимостей за кражи и злостное хулиганство. Его сообщником стал не судимый бывший работник ООО «Татнефть-РемСервис-Транспорт». Собственно, он и указал похитителю, с каких именно скважин сразу после капитального ремонта можно безопасно срывать задвижки.

Управляющая компания «ТМС групп» оценила нанесенный ущерб по этому факту в 8,5 тысячи рублей. В отделе МВД РФ по Альметьевскому району возбудили уголовное дело по части № 2 статьи № 158 Уголовного кодекса РФ – кража, совершенная по предварительному сговору. В рамках расследования альметьевские полицейские провели обыски по месту жительства подозреваемых. В домашнем хозяйстве вора рецидивиста обнаружили комплектующие элементы нефтяного оборудования и обрез охотничьего ружья. Так что теперь в его «арсенале» дополнительная статья 222 УК РФ – незаконное хранение огнестрельного оружия. Сейчас следствие устанавливает его причастность к аналогичным преступлениям.



ЛЮДИ ГИБНУТ ЗА...

«Люди гибнут за металл, сатана там правит бал...» – куплеты фаустовского Мефистофеля так органично влились в нашу лексику в качестве крылатого выражения, что мы подчас используем эти строки с ироническим оттенком, совершенно не задумываясь над тем, что именно вкладывал в них автор. А ведь в погоне за наживой люди действительно гибнут, в буквальном смысле слова.

Поздним вечером 9 октября, в 20.30, в дежурную часть отдела МВД РФ по Бугульминскому району от диспетчера службы МЧС поступило тревожное сообщение: по дороге в сторону Бугульминского аэропорта случилось ЧП – неизвестный мужчина поражен электрическим током.

Как было установлено впоследствии, пострадавший под покровом темноты отправился «на охоту» за медными шинами. Как многим известно, они содержатся в трансформаторе. Вот мужчина и выбрал своей целью трансформатор, питающий скважину ГЗУ-14 четвертого промысла НГДУ «Бавлынефть». Электрооборудование числилось на балансе ООО «Сервис НПО» – управ-

ляемого общества группы компаний «Систематический Сервис». Предприятие в ином развитии сценария могло бы понести ущерб на несколько тысяч рублей. Но этого не произошло. Злоумышленник открыл крышку трансформатора и...

При попытке извлечь желаемые медные катушки его ударило мощным разрядом тока. Ущерб был нанесен в первую очередь его здоровью. Выхавшая следственно-оперативная группа установила личность пострадавшего.

Им оказался нигде не работающий житель поселка Подлесный Бугульминского района 1951 года рождения. Обгоревшего мужчину доставили в ЦРБ города

Бугульмы с диагнозом: термический ожог 4 степени головы, шеи, туловища, ожоговый шок, электротравма... Через два дня, 11 октября, неудавшийся похититель скончался, так и не придя в сознание.

По данному факту отдел МВД РФ по Бугульминскому району вынес постановление об отказе в возбуждении уголовного дела «в связи со смертью подозреваемого». Смерть освободила охотника за цветметом и от уголовной ответственности, и от скамьи подсудимых. Но стоила ли та медь, которой он так стремился поживиться, человеческой жизни?

Наталья КЛЮЕВА.

итоги работы

УРОВЕНЬ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ДИСЦИПЛИНЫ

Одним из критериев оценки технологической дисциплины является безаварийное выполнение технологических работ.

В среднем количество повторных работ в ООО «Татнефть-АльметьевскРемСервис», «Татнефть-АзнакаевскРемСервис», «Татнефть-ЛениногорскРемСервис» за прошедший период 2012 года снизилось на 12 % (по сравнению с 2010 годом). Основными причинами повторных работ являются отклонения от плана работ и отказы оборудования, которые связаны с низкой эффективностью системы управления работой бригад КРС. Отклонения от плана работ во всех трех обществах чаще всего возникают вследствие халатности персонала.

Потери при ликвидации последствий собственных допущенных аварий с 2011 года выросли на 13 % (несмотря на снижение количества фактов осложнений – с 80 до 77). Наибольшие потери происходят из-за прихватов оборудования, обрывов по телу или резьбе используемых при ремонте НКТ и БТ, отказов оборудования. Наибольшее количество осложнений допущено в ООО «Татнефть-АзнакаевскРемСервис» (48 % от общего количе-

ства по ООО «Татнефть-РемСервис» – около 2,5 тыс. часов), по ООО «Татнефть-ЛениногорскРемСервис» – 1,7 тыс. часов, ООО «Татнефть-АльметьевскРемСервис» – 1 тыс. часов.

Для исключения рисков возникновения нештатных ситуаций, возможными последствиями которых могут быть сложные аварии, перед началом производства технологических операций инженеры-технологи службы сопровождения проводят «митинги» со всеми участниками технологического процесса, а также проверяют готовность оборудования бригады. За 10 месяцев 2012 года при подготовке к производству тампонажных работ только цех по РС № 1 ООО «Татнефть-АльметьевскРемСервис» не допустил фактов не запуска работ. Всего по ООО «Татнефть-АльметьевскРемСервис» было зафиксировано 4 случая не запуска бригады (9 случаев в ООО «Татнефть-АзнакаевскРемСервис» и 7 случаев в ООО «Татнефть-ЛениногорскРемСервис»). Количество случаев не запуска бригад к производству работ по ЛВСО:

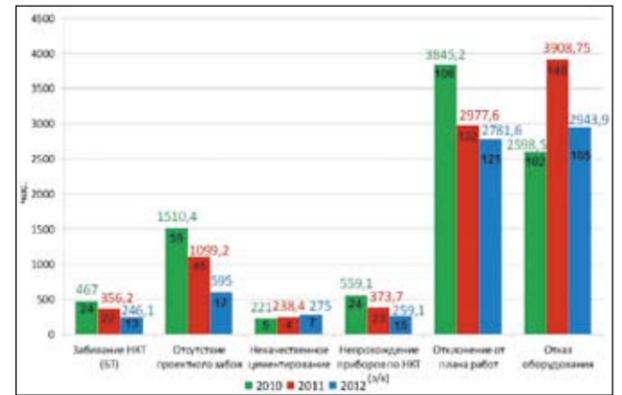
в ООО «Татнефть-АльметьевскРемСервис» – 4, в ООО «Татнефть-АзнакаевскРемСервис» – 5, в ООО «Татнефть-ЛениногорскРемСервис» – 4.

Основные нарушения, являющиеся причинами не запуска бригады, связаны с состоянием талевой системы и обвязкой устья скважины. В основном – это износ талевых канатов, отсутствие доступа к затрубной задвижке (чтобы открыть или закрыть затрубную задвижку необходимо произвести разборку рабочей площадки), высокое расположение превентора (производство СПО возможно только при установке под ноги постаментов). Для исключения данных нарушений и безопасного выполнения технологических операций разработана принципиальная схема обустройства устья скважины, которую необходимо соблюдать каждой бригаде. В последнее время участились случаи успешных работ при использовании разбуриваемых пакеров. Основными их причинами стали наличие в нагнетательной системе посторонних предметов и дальнейшее засорение ими циркуляционных отверстий посадочного устройства. Засорение посадочного устройства приводит к получению пре-

ждевременного «стоп», то есть расчетное количество изоляционного материала не попадает в объект изоляции, что приводит к неуспешности технологической операции и появляется риск возникновения осложнения. Кроме этого, имеются случаи невозможности повторной стыковки посадочного устройства с пакером после его посадки. С целью исключения рисков засорения инструмента при проведении тампонажных работ, когда необходимо использование разбуриваемых пакеров, будут использоваться вертлюги ВУ-60, предварительно завезенные на скважину.

Необходимо помнить, что успех операции состоит из 90 % подготовки и 10 % реализации процесса. Наша задача – защитить будущее, извлекая уроки из прошлого. Для этого необходимо: организовать банк происшествий (аварии, осложнения, повторные работы); уметь анализировать произошедшее; думать не только о себе, но и о тех, кто работает с тобою; не надеяться на авось.

Роман ТАБАШНИКОВ,
заместитель директора
по технологии
ООО «Татнефть-РемСервис».



Повторные работы в ООО «Татнефть-РемСервис» за 2010-2012 г.г.



Посторонние предметы в посадочном инструменте ИУ-90.



Мусор из посадочного инструмента ИУ-90.

ДОКЛАДЫ



Ильдар МАННАПОВ,
главный инженер
ООО «Татнефть-РемСервис»

с рабочим персоналом проводится инструктаж и т.д. Простой бригад и невыполнение норм времени – это вторая большая составляющая непроизводительного времени. И основной его причиной является неумение руководителей организовать производство. С целью снижения непроизводительных затрат предлагается: разработать мероприятия по недопущению потерь при ремонте скважин на каждом уровне влияния; разработать программу стажировки вновь принятых бурильщиков и помощников бурильщика по РС; организовать выдачу сменного задания вахте с указанием рисков, контроля выполнения задания инженером-техником; двухчасовые сводки контролировать по распечатке ДЭЛ в режиме on-line; организовать обучение рабочих бригад навыкам проведения операций с выездом в бригады по ремонту скважин; организовать внутренний супервайзинг в бригадах по эксплуатации оборудования и инструмента, проведению СПО и др.

Основные принципы построения системы управления производством, развиваемые нами, это: работа по потребности заказчика, т.е. вытягивающая система («у меня есть столько, сколько нужно для заказчика, – не больше и не меньше»); управление ресурсами – планирование и выстраивание производственных процессов непрерывно и синхронизировано с процессами основного бизнеса; управление затратами, учет, умение анализировать и постоянно сокращать издержки каждым мастером, ответственным за свой участок, бригаду, выполненную работу; персонализация ответственности отдельных направлений деятельности с определением ключевых показателей эффективности; стандартизация производственных процессов, рабочих мест. В текущем году проведена значительная работа по ежемесячному сокращению простоев и отказов оборудования путем устранения первопричин, что принесло положительные результаты. Организован центр обучения машинистов и слесарей по РПА. Разработаны стандарты технической оснащенности бригад, оформления оборудования и бригадного хозяйства и т.д. По результатам опроса мастеров наиболее актуальные проблемы производства – это наличие необходимого инструмента и оборудования, качество сервисного обслуживания прокатно-ремонтных цехов. На 2013 год задачами являются: обновление парка приемных мостов на аналоги на пневмоходу, парка ПА и СНБ, желобных систем, замена устаревших вертлюгов на усовершенствованные с увеличенным проходным сечением и другого оборудования; продолжить работы по обучению рабочих бригад эксплуатации и обслуживанию оборудования, обучение методам БП мастеров и работников цехов по ремонту и бурению скважин, распространение методов сокращения потерь в бригадах основного бизнеса. Высоких результатов можно добиться только при участии каждого из нас в улучшении нашей производственной системы.



Рафаэль ВАЛИУЛИН,
начальник ПТО
ООО «Татнефть-РемСервис»

ДОКЛАДЫ



Ильдар МУСИН,
начальник цеха по РС № 4
ООО «Татнефть-
АльметьевскРемСервис»

В сложившихся условиях удовлетворение потребностей заказчика, выполнение его требований, скорость выполнения заказа и минимизация потерь при оказании услуг выдвигаются на первый план.

В рамках внедрения проектов по повышению производительности труда нами презентуется «Рабочая тетрадь мастера». Цель внедрения данной тетради – это качественный ремонт скважин без потерь. «Рабочая тетрадь

мастера» выполнена в формате А-4, в жесткой обложке. На ее первых страницах представлены основы ремонта, по которым протекает весь процесс ремонта. Выделено семь основ ремонта: защита плана работ, прием скважины в ремонт, контроль за состоянием оборудования, подготовленность персонала, документация, качественное планирование, работа с подрядчиками. Семь этапов ремонта – своеобразная шпаргалка для мастера. Каждая из основ имеет несколько подпунктов, описание которых представлено в начале данной тетради.

Рассмотрим одну из основ, к примеру, шестая «Качественное планирование». Ведущий инженер-технолог, планируя работы один, может упустить из виду на первый взгляд мелкие, но значимые в последующем моменты, которые могут привести к серьезным последствиям. Поэтому личный контакт мастера с технологом – это результат качественного планирования работ на предстоящие сутки. Использование аккордных нарядов при ежедневном планировании становится все актуальнее. Опыт показывает, что многие заказчики при принятии объемов руководствуются аккордными нарядами. Заказчик не хочет платить деньги за то, что не сделано в срок. Он хочет получить товар в тот момент, когда ему обещали. Поэтому 100-процентное выполнение аккордных нарядов – это один из путей снижения непроизводительного времени. Введение мониторинга и анализа работы бригады позволит в конце отчетного периода сделать выводы, составить мероприятия и наметить задачи на следующий отчетный месяц. Без анализа своих действий, достижение нового уровня невозможно.

В своем докладе я хотел бы остановиться на вопросе обслуживания оборудования в бригаде КРС. В моей бригаде обязанности всех членов вахты четко распределены. К примеру, машинист отвечает за подъемник, насосный блок, ПЭС. Во время пересменки он сдает оборудование принявшему вахту машинисту непосредственно на устье. Принявший вахту машинист при СПО за 8-10 минут проводит ежесменный осмотр подъемника.

Во время ЕТО проводится более детальное обслуживание подъемника. Также согласно графику проводятся ТО-2, СО оборудования. Если нет возможности провести их в указанное число без остановки технологических процессов, мы стараемся провести обслуживание раньше сроков или позже на 2-3 дня, заранее договорившись с КТС АМТС. Большую роль в работе без потерь играет и обслуживание насоса. В бригаде эксплуатируется АНД-9Т с диаметром поршня 127 мм. Многие технологические операции проводятся этим насосом, поэтому мы стараемся, чтоб он работал безотказно. Если машинист отвечает за подъемник и насос, то помощник бурильщика – за исправную и безотказную работу ГКШ-1500 и спайдера СПГ-75, ЭТА-60 ТН, прерентора ПППР. После приема вахты во вторую смену помощник бурильщика обязательно смазывает ГКШ-1500. После промывки, проработки, опрессовки помощник бурильщика производит смазку кранов высокого давления на НБ, а также «отсекателя». На сегодняшний день не решен вопрос по утилизации шлама после очистки желобных систем. Спецтехника выдается по остаточному принципу. Самосвалы не берут шлам из-за наличия жидкой фазы. Одним из решений данной проблемы является приобретение шламовоза или «иловоза» типа КО-507АМ. Прикамскому цеху КРС из Елабужского УТГ выделяется «шламовоз», который забирает шлам в твердом виде, а за счет открывающегося корпуса и подъема емкости по «принципу самосвала» утилизация проходит быстро и качественно. Приобретение данного шламовоза позволит решить многие проблемы по очистке желобных систем.



Азат ЗАКИРОВ,
мастер по КРС
ООО «Татнефть-
АзнакаевскРемСервис»



Ильдар ГАНИЕВ,
мастер буровой ЦСС
ООО «Татнефть-
ЛенинградскРемСервис»

На сегодняшний день бурением скважин малого диаметра занимаются 8 буровых бригад. За 7 лет ими построено 339 скважин. Все бригады оснащены мобильными подъемными агрегатами АПР-80, системами очистки, передвижными парогенераторными установками. Расширилась линейка применяемого оборудования и инструмента, благодаря чему механическая и коммерческая скорости держатся на том же уровне, что и при бурении стандартных скважин. Это стало возможным также благодаря накопленному опыту, разработке мероприятий, направленных на сокращение продолжительности и стоимости процесса строительства скважин малого диаметра.

Само по себе строительство скважин малого диаметра является высокорискованным мероприятием. Большинство рисков управляемые, так как их возникновение зависит непосредственно от исполнителей работ – от мастеров, членов вахт.

Одной из проблем является необходимость снижения времени ПЗР. В дальнейшем планируется привлечение дополнительного персонала из числа работников ПРЦЭМ и ЭО на демонтаж-монтаж системы очистки; утверждение перечня и количества необходимых химических реагентов в зависимости от месторождения; изготовление контейнера для рукавов и линий.

От мастера бригады зависит эффективность процесса строительства скважины: переезд, который должен быть организован до мелочей; пусковая комиссия; квалифицированное отношение к оборудованию и инструменту; предупреждение отказов; проверка готовности к выполнению каждого этапа строительства скважины; структурирование членов бригады для безаварийного ведения работ; своевременное фиксирование геологического осложнения с составлением акта совместно с заказчиком. При соблюдении всех этих условий мы оградим себя от потерь прибыли предприятия, потерь в зарплате работников из-за непроизводительного времени.

Первым шагом к стандартизации явилась разработка «Сборника по детализации производственных процессов при ремонте скважин». В нем расписана организация работы по ремонту скважины, начиная с осмотра территории скважины и заканчивая демонтажом оборудования.

Сборник направлен на исключение простоев, связанных с неправильным планированием операций, и обеспечение грамотной и рациональной организации работ. Специалистами Технологического центра разработаны типовые компоновки, используемые при ремонте скважин. В плане работ после описания сборки спускаемой компоновки указывается номер компоновки. Данный номер соответствует номеру эскиза в библиотеке типовых компоновок, которая представлена в электронном виде. Также разработаны схемы обвязки устья при проведении технологических операций, в первую очередь, при тампонажных работах.

Теперь достаточно перед началом ремонта распечатать необходимые компоновки и схемы и приложить к плану работ в бригаде. Это позволяет исключить брак в работе из-за неправильной сборки оборудования, а также значительно упростить работу бурильщику, так как не надо вручную рисовать компоновку в журнале, достаточно указать размеры на эскизе и вложить эскиз в вахтовый журнал. На сегодняшний день подготовлены стандарты размещения оборудования и инструмента, покраски вагон-домиков, оформления инструктажей в журнале регистрации и т.д.

В рамках обучения системе «Бережливое производство» начата работа по разработке тридцати шести стандартов по монтажу оборудования с учетом типов подъемных агрегатов. Составлен график приведения бригад и оборудования в соответствие к стандартам монтажа, технической оснащенности, оформления оборудования. Работа по новой системе формирует единый взгляд, позволяет конкретизировать зоны ответственности по направлениям деятельности, распределить задачи вплоть до мелочей, влияющих на производственные процессы.



Никита ШЕВЧЕНКО,
руководитель службы
видеорегирации
ООО «Татнефть-
АзнакаевскРемСервис»

В группе компаний «Татнефть-РемСервис» действуют положения по премированию. Выполнение каждого показателя требует определенных усилий. Общая их цель – задействовать инициативу, найти внутренние резервы для выхода на новый уровень организации производства и достижения запланированного результата. Мастер не может находиться круглые сутки на скважине, и система видеорегирации может помочь ему эффективно управлять процессом при отсутствии в бригаде, объективно оценивать результаты деятельности каждого работника.

Внедрение системы видеорегирации позволило по-новому взглянуть на процесс проведения ремонта, как со стороны производственной и технологической дисциплины, так и со стороны охраны труда. Но полученные на сегодняшний день результаты далеки от ожидаемых. Так, за девять месяцев текущего года выявлено 1356 нарушений в области промышленной безопасности и охраны труда. Все мы приходим на работу зарабатывать деньги, а не терять здоровье. 21 нарушение технологии ведения работ – это 21 потенциальный брак в работе, повторная работа или осложнение. Резерв по оптимизации заложен в самом «производительном времени».

Для повышения эффективности работы системы видеорегирации мастерам по ремонту скважин необходимо обеспечить 100-процентный просмотр отснятого видеоматериала. Руководству цехов необходимо: исключить формализм при принятии мер, направленных на недопущение нарушений; при распределении премиального фонда больше внимания уделять не только депремированию, но и поощрению инициативных, добросовестных работников, не допускающих применения опасных приемов в работе, неоправданных потерь рабочего времени. А к рабочим предприятий ООО «Татнефть-РемСервис», систематически допускающим нарушения, необходимо применять более эффективные меры, проводить необходимую разъяснительную работу.



актуально

К ЧЕМУ ВЕДУТ НАРУШЕНИЯ ПРИ СБОРКЕ КОМПОНОВОК

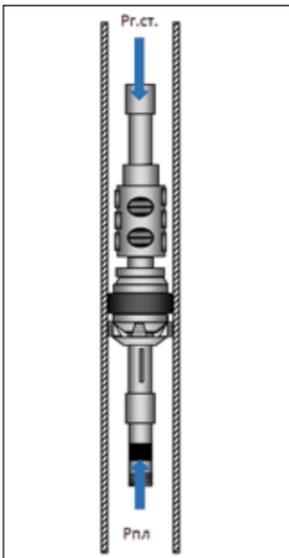


Рис. № 1. Заглушенный патрубок установлен ниже пакера, гидравлический якорь не задействован (из-за разницы давлений компоновка стремится вверх).

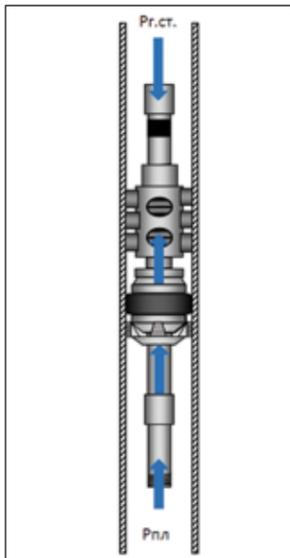


Рис. № 2. Заглушенный патрубок установлен выше пакера (разница давлений приводит в действие гидравлический якорь пакера, компоновка статична).

В ООО «Татнефть-РемСервис» продолжают фиксироваться нарушения при сборке компоновок оборудования.

Так, в конце сентября 2012 года работники одной из бригад по ремонту скважин произвели сборку компоновки с целью опрессовки эксплуатационной колонны снижением уровня жидкости в скважине.

При этом была допущена серьезная ошибка, которая заключается в том, что в компоновку был включен дополнительно еще один элемент (патрубок-заглушка) ниже осевого пакера.

Согласно разработанному технологическому схематическому компоновок (компоновка № 3.2.) требовалось установить только один

патрубок-заглушку, который должен находиться выше гидравлического якоря осевого пакера.

Физический смысл данного метода: основное назначение установки патрубка-заглушки выше гидравлического якоря пакера заключается в преобразовании энергии пласта при снижении уровня жидкости в скважине – в энергию, позволяющую задействовать гидравлический якорь (плашки якоря перемещаются радиально, упираясь в стенки эксплуатационной колонны, тем самым удерживают компоновку от «всплытия»). При установ-

ке патрубка-заглушки ниже гидравлического якоря происходит естественное выталкивание компоновки «вверх» (эффект поплавка) из-за разницы гидростатического давления столба жидкости и пластового давления, что влечет за собой негерметичность системы «пакер-эксплуатационная колонна».

Аналогичные ошибки допускались и ранее (в прошлый раз были установлены также два патрубка-заглушки выше и ниже осевого пакера).

Данная ошибка повлекла за собой повторные работы по дополнительному

спуску-подъему всей компоновки и опрессовке эксплуатационной колонны снижением уровня (суммарные потери составили более 40 бр./часов).

Напоминаем, что в сетевом ресурсе по адресу: \\10.1.31.91\тн-ремсервис\ТН-Альметьевск-РемСервис\ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦЕНТР\1.ЭСКИЗЫ КОМПОНОВОК расположены и доступны всем типовые схемы компоновок, которые разработаны специально для упрощения процесса их сборки.

Наш корр.

ЭКОЛОГИЯ

ПРИРОДНЫЕ «ПОДШЕФНЫЕ»



Каждую осень на протяжении семнадцати лет в ОАО «Татнефть» проводится конкурс «За поддержание эстетического состояния обустроенных родников и улучшение качества воды». В 2012 году родники, обустроенные управляемыми обществами ООО «Татнефть-РемСервис», снова заняли первое место в своей подгруппе.

Вдоль проезжих дорог, в лесу, в лощинах, на краю поля, в деревнях и селах юго-востока Республики Татарстан можно встретить немало прекрасно оформленных нефтяниками родников. Все они разные, у каждого свое журчание, свое оформление. Один источник тихо журчит в лесной чаще, другой говорливо бежит в глубоком овраге. Один красиво обрамлен малыми архитектурными сооружениями из природного камня, вокруг другого расцвел

дивный уголок природы. При этом капитальщики о природных «подшефных» заботятся постоянно: не только контролируют состав воды, исследуя на содержание сульфатов, хлоридов, общую минерализацию и жесткость, но и вывозят с территории мусор, обновляют сооружения.

Всего за управляемыми обществами ООО «Татнефть-РемСервис» закреплено 16 родников, и каждое общество отвечает за санитарное и экологическое



состояние питьевых источников. Качество воды в родниках неуклонно улучшается благодаря выполнению целенаправленных геологических мероприятий. Кроме того, совершенствуется эстетическое оформление ранее обустроенных родников.

Неизменным в обустройстве родников является создание максимальных удобств для людей. Так родник «Нарат-Тау», обустроенный силами ООО «Татнефть-АльметьевскРемСервис»,

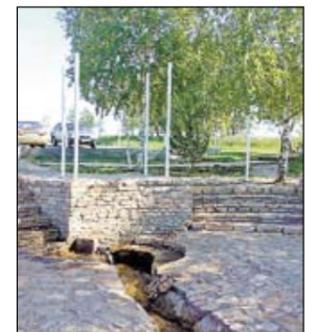
ежегодно удивляет членов комиссии уровнем благоустройства: здесь установлена раковина с проточной водой – можно помыть фрукты и овощи, есть где пожарить шашлык, приготовить плов, помыть руки, посидеть в тени деревьев на удобных скамейках.

В глубине леса, далеко от магистральных дорог бьет родник «Игезэк Чишмэ». Он вытекает из двух источников, похожих друг на друга и вкусной холодной водой, и мощью потока. При

обустройстве этого родника было решено поставить два ведра и коромысло, соединяющее их в единую композицию.

Не менее интересен родник «Меллябаш», обустроенный силами ООО «Татнефть-АзнакаевскРемСервис». На его территории есть детская площадка.

В результате комплексной работы по защите окружающей среды, проводимой предприятиями ОАО «Татнефть», экологическая обстановка на юго-востоке



республики ощутимо улучшилась. Одним из первых радостных признаков оздоровления природы стали родники с вкусной и целебной водой, за которую население благодарит нефтяников.

Ильшат БАКИРОВ,
заместитель
главного инженера
по охране
окружающей среды
ООО «Татнефть-
АльметьевскРемСервис».

человек в труде

УСПЕХ ДЕЛА – В ЛЮДЯХ



После службы в армии, в 1985 году Александр Иванович пришел в цех ПНП и КРС № 1 помощником бурильщика. С тех пор прошло больше двадцати пяти лет, а он даже не делал попытки поменять место работы и профессию. За это время неизменно передовая бригада под руководством мастера Ильфика Мушарапова, а затем Александра Дмитриева, в кото-

рой работал наш герой, не раз восходила на высшую ступень пьедестала почета. По словам коллег, Александр Захаров много лет является одним из передовых работников цеха. Его производственные заслуги неоднократно отмечены занесением на доску Почета предприятия. За прошедшие годы через его руки прошло немало молодых ребят, которые сегодня стали хоро-

Уроженец Бавлинского района Александр Иванович ЗАХАРОВ с нефтью познакомился, когда ему исполнилось 22 года. До прихода в ООО «Татнефть-ЛенинорскРемСервис» (тогда – Лениногорское УПП и КРС) он некоторое время работал автослесарем в Лениногорском СУМР.

шими специалистами.

Прежде чем стать наставником, Александр Иванович прошел долгий профессиональный путь – до тонкостей узнал свое дело. Самым главным он считает любовь к своей работе. Сам он давно привык к непредсказуемому характеру своей профессии, к напряженному ритму. Иначе здесь просто нельзя.

Александр Иванович всегда находил время и для участия в общественной жизни цеха и предприятия. Были годы, когда ни один матч по футболу и волейболу не проходил без участия Захарова – сегодня свое место он уступил коллегам помоложе. А вот верность рыбалке и зимним пешим прогулкам наш герой хранит до сих пор. В молодости в жизни Александра Ивановича случился роман с красавицей Алей, который длится уже 27 лет. В основе их крепкой семьи стоят любовь, верность и трепетное отношение

друг к другу. У супругов Захаровых трое взрослых детей: сын Александр и дочери-близнецы Марина и Ирина. Всех троих воспитывали родители на собственном примере. «Когда живешь в любви, годы пролетают незаметно, – рассуждает Захаров. – В первую очередь, нужно уважать и беречь друга». Эти правила не раз проверены супругами за долгие совместную жизнь.

Александр Иванович Захаров – человек простой судьбы и нелегкой рабочей профессии. Он немало вложил физических и душевных сил, для того чтобы стать для руководства родного предприятия и коллег ответственным работником, отзывчивым товарищем и мудрым наставником.

Татьяна ЛАПИЦКАЯ,
инженер
по подготовке кадров
ООО «Татнефть-РемСервис».

забота

«МОЛОДЫЕ» ПЕНСИОНЕРЫ

В ООО «Татнефть-ЛенинорскРемСервис» состоялось отчетно-выборное собрание ветеранов предприятия и торжественное мероприятие для работников предприятия, ушедших в текущем году на заслуженный отдых.



В начале мероприятия участники ознакомились с выставкой «Народное творчество». Оказывается, наши пенсионеры занимаются вязанием, шитьем, вышивкой, резьбой по дереву и рисованием, выращивают на садовых участках разнообразные овощи и фрукты, цветы, лекарственные травы и готовят разнообразные деликатесы. Забегая вперед, скажем, что все участники выставки получили подарки.

Совета ветеранов предприятия состоит из 6 человек, каждый из которых возглавляет первичную цеховую ячейку и определенную комиссию: культурно-массовую, по защите социальных прав, по воспитательной работе с молодежью, по организации досуга. В настоящее

время ветеранская организация ООО «Татнефть-ЛенинорскРемСервис» состоит из 4 структурных подразделений. Председатели первичных ячеек работают в тесном контакте с начальниками цехов, председателями профкомов, выявляют нужды пенсионеров и оказывают им необходимую помощь.

За отчетный период совет ветеранов предприятия провел масштабную работу. Все комиссии работали добросовестно. Деятельность ветеранской организации регулярно отражается в газете управляющей компании ООО «Татнефть-РемСервис». В этом году увековечена память об одиннадцати участниках войны в буклетах и видеороликах.

В прениях собрания приняли участие Л.И. Мар-

келов – старейший работник предприятия, бывший заместитель начальника управления по общим вопросам, А.М. Лихачева – бывший начальник отдела труда, М.Н. Нагимов – бывший передовой бурильщик КРС. Они выразили огромную благодарность за проводимую советом ветеранов работу. По итогам собрания работа совета ветеранов была признана удовлетворительной. Избран новый состав совета ветеранов под председательством Б.И. Бикбова.

Вторая часть мероприятия была посвящена работникам, в этом году ушедшим на заслуженный отдых. Председатель профкома Фазыл Мифтахов пожелал пенсионерам не терять связи с коллективом, принимать активное уча-

стие в общественной жизни родного предприятия.

В дальнейшем вечер вела Неля Чубатова. В его программу органично вписались поздравления руководителей структурных подразделений предприятия. Всем виновникам торжества были вручены памятные значки «Молодой пенсионер» и подарки. Поддерживали душевную тональность вечера прекрасные песни в исполнении Светланы Мурадымовой, Александра Володина.

Мероприятие удалось на славу, за что его участники благодарны администрации, профкому и совету ветеранов предприятия.

Лидия СИЛЬЦОВА,
член совета ветеранов
ООО «Татнефть-ЛенинорскРемСервис».

СОВЕТ ДНЯ

ОЖИДАНИЕ ПОБЕДЫ

Образ мышления приносит в жизнь последствия в виде событий, людей, проблем и возможностей. Вы можете управлять тем, что получаете – позитивное мышление и настрой на победу в каждом конкретном случае приносят свои плоды. Этого совета трудно придерживаться, ведь мы привыкли мыслить в негативном ключе и ждать неудачи. Поверьте в то, что вы способны изменить себя и свой привычный образ мысли, позвольте позитивному мышлению сделать вашу жизнь лучше. Прежде чем критиковать этот способ, дайте ему шанс, но помните, что мысли имеют отложенный эффект на нашу жизнь. Если хорошее не начинает происходить с вами сразу, значит, пока идут последствия прошлых отрицательных мыслей. Не сдавайтесь, и все изменится к лучшему!

заезд

ПОЛЕЗНЫЙ ОТДЫХ

В оздоровительный лагерь «Юность» состоялся заезд мастеров предприятий ООО «Татнефть-РемСервис» с семьями.

Для команд мастеров управляемых обществ были проведены соревнования по пятиборью. Мастера соревновались в ловкости и точности.

В результате упорной борьбы места распределились следующим образом: первое место заняла команда мастеров ООО «Татнефть-АльметьевскРемСервис», второе место – ООО «Татнефть-АктюбинскРемСервис», третье место – ООО «Татнефть-ХимСервис».

Для детей работников также были организованы различные конкурсы и аттракционы. Никто из участников не остался без призов.

Кульминацией праздника стала семейная эста-

фета, в которой первое место заняла семья мастера Александра Павлова (ООО «Татнефть-ЛенинорскРемСервис»), второе и третье места заслужили семьи мастеров Евгения Каткова и Ильдара Тагирова (ООО «Татнефть-АльметьевскРемСервис»).
Вечером этого дня состоялся турнир по бильярду, в котором принять участие мог любой желающий. Каждому участнику был вручен памятный подарок.

Николай ДАНИЛОВ,
ответственный
по спорту
ООО «Татнефть-АльметьевскРемСервис».



ОТДЫХ

ПОЕЗДКА В ДЕЛЬФИНАРИЙ

Для пенсионеров ООО «Татнефть-РемСервис-Транспорт» была организована экскурсионная поездка в дельфинарий Набережных Челнов.



В 11 часов утра пенсионеры сидели в зале дельфинария. Ведущая рассказала о дельфинах, провела викторину. Победительницу викторины – 10-летнюю девочку – трое дельфинов в подарок катали на резиновой лодке по бассейну.

Затем началось представление. Дельфины устроили соревнования, кто быстрее принесет мяч, кольца. Они ловко ловили их в воде и приносили ведущему. Потом они танцевали парами – это

вызвало всеобщий восторг. Дельфины выпрыгивали из воды и легко подкидывали мяч, подвешенный к потолку. Поражало то, что огромные животные с легкостью выпрыгивали из воды на значительную высоту. Всех удивило и то, что дельфины могут рисовать. Мы наблюдали за творением дельфина. Картины, нарисованную им, показали зрителям, а затем устроили аукцион.

Представление продолжила морская львица по имени Зина. Она уселась

на постаменте и с легкостью стала выполнять всякие акробатические упражнения. Больше всего зрителей поразила ее игра в волейбол с тренером. Она ловила мяч ртом и отправляла его ударом плавника тренеру, вызывая всеобщий восторг в зале. Требуя аплодисментов, львица хлопала двумя плавниками, словно руками, и издавала восторженные звуки. Под звуки музыки она исполнила танец, виртуозно кружилась, помогая себе плавниками.

После окончания представления желающие сфотографировались с дельфинами. Затем пенсионеров повезли в кафе на обед.

Ветераны выражают огромную благодарность руководству, профсоюзному комитету и совету ветеранов предприятия за организацию замечательной поездки.

Райхана ХАЙРУЛЛИНА,
председатель
совета ветеранов
ООО «Татнефть-РемСервис Транспорт».

КВН



ПОЛУФИНАЛ ИГРЫ

Во дворце культуры «Нефтьче» состоялся полуфинал игр КВН лиги ОАО «Татнефть». За звание финалиста боролись 13 команд.

Полуфинал был разбит на две игры, в каждой по два конкурса – «Приветствие» и «5 новостей». На открытии игры зрителям понравилось выступление сборной команды ООО «Татнефть-РемСервис», которая всех покорила своей энергией и обаянием. Впрочем, и остальные команды в этот день выступили достойно – зал на протяжении нескольких часов наслаждался качественным юмором. Вторая игра также была хороша. Команды

шутили в разном стиле и на различные темы. Надо отдать должное участникам игры, которые выходили на сцену и боролись за победу. Однако по установленным правилам в финал попали всего 5 команд. Сборной ООО «Татнефть-РемСервис» не хватило 0,4 балла для получения билета в финал.

Марат АХТЯМОВ,
инженер общего отдела
ООО «Татнефть-ХимСервис».

спорт

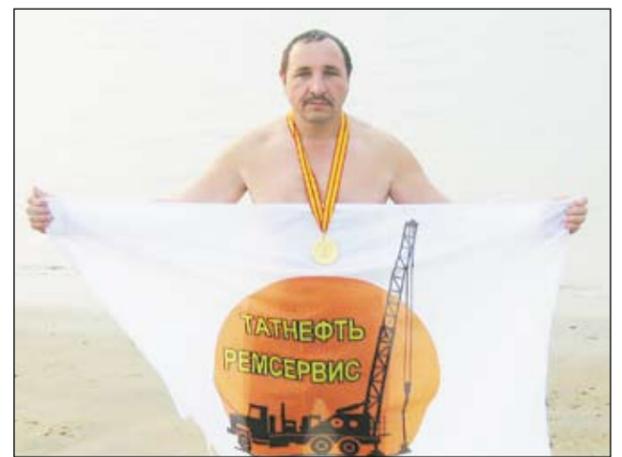
ПОКОРИТЕЛИ ЖЕЛТОГО МОРЯ

Одиннадцатый международный фестиваль зимнего плавания состоялся в г. Далянь на Желтом море (Китай).

Федерация зимнего плавания РФ для участия в фестивале делегировала пловцов – спортсменов из ведущих клубов зимнего плавания городов Альметьевск и Находка (Приморье). Спортсменов альметьевского клуба закалывания «Айсберг» представляли Шагит Таипов (ветеран ОАО «Татнефть»), а также контролер технического состояния автотранспортных

количество пловцов. Чтобы достойно выступать на чемпионате такого уровня, пловцам приходится постоянно заниматься.

Председатель спорткомитета зимнего плавания г. Далянь господин Жан пригласил нашу делегацию на торжественный прием, где состоялся обмен сувенирами. Для участников фестиваля была подготовлена обширная культурная



средств ООО «Татнефть-РемСервис Транспорт» Рашит Зиятдинов (многократный чемпион Китая, серебряный призер чемпионата мира, «железный человек», чемпион Евразии) и командир отделения ООО ЧОП «Татнефть-Охрана» Вячеслав Трапезников (победитель российских соревнований по зимнему плаванию). Фестиваль проходил по возрастным категориям от 18 до 75 лет. Дистанция в открытом море для мужчин составляла 1000 метров, для женщин – 400 метров. В соревнованиях приняли участие 1500 пловцов. Самый молодой участник Виталий Смоляков (18 лет) и самый старший участник Шагит Таипов (75 лет) оказались в команде Российской Федерации. Рашит Зиятдинов в седьмой раз посещает чемпионат Евразии в Китае. Он говорит, что за прошедшее время значительно увеличилось

программа, в ходе которой делегация России посетила достопримечательности города, побывала в музее восковых фигур. Город Далянь оставил у участников зимнего плавания чувство восхищения. Город имеет пять статусных названий: город футбола, город моды, город романтики, открытый город-порт, родина тропинок и лужаек. В заключение встречи пловцы поделились своими планами на будущее. Самые ближайшие очевидны – это участие в соревнованиях, которые будут проводиться в феврале в Анапе.

Участники чемпионата выражают огромную благодарность руководству ОАО «Татнефть». Благодаря финансовой поддержке нефтяной компании стало возможным участие альметьевских пловцов в чемпионате Евразии.

Наш корр.

внимание!

Объявляется конкурс детских рисунков по темам «Времена года» и «Мои родители работают в ООО «Татнефть-РемСервис». Рисунок просим предоставить в отдел кадров ООО «Татнефть-РемСервис» до 15 декабря 2012 года. Приглашаем к участию!