



проект компании

крупным планом

ЭКУ: ЭВОЛЮЦИЯ КАРЬЕРНОГО УСПЕХА

С 2011 в соответствии с приказом генерального директора ОАО «Татнефть» проводилось обучение и тестирование молодых специалистов дочерних обществ и сервисных управляющих компаний в рамках Электронного корпоративного университета (ЭКУ).

Электронный корпоративный университет – это инновационный образовательный ресурс, обеспечивающий непрерывное профессиональное развитие специалистов с использованием передовых образовательных форм и технологий. ЭКУ направлен на адаптацию молодых специалистов в коллективе и выявление резерва кадров компании «Татнефть». ЭКУ рассказывает об истории компании, о корпоративной культуре, основах делопроизводства и правилах внутреннего трудового распорядка, организационной психологии, промышленной безопасности и многих других направлениях.

От ООО «Татнефть-РемСервис» зарегистрировались и прошли обучение по программе «Курс молодого специалиста» 35 молодых специалистов. В течение всего учебного курса «ученики» осваивали материалы лекций, знакомились с историей открытого акционерного общества «Татнефть», проходили тестирования. Результаты тестирований отражались в электронных зачетных книжках каждого «ученика». По окончании обучения молодые специалисты сдавали итоговое тестирование по программе «Курс молодого специалиста», по результатам которого были выданы сертификаты.

16 февраля в актовом зале исполнительного аппарата ОАО «Татнефть» для молодых специалистов, успешно прошедших базовый «Курс молодого специалиста», был проведен обучающий семинар в рамках интерактивного тренинга «Управляй проектом». В семинаре приняли участие 12 молодых специалистов ООО «Татнефть-РемСервис».

Целью данного интеллектуального тренинга является развитие у участников навыков реализации проектов, направленных на внедрение технологических и управленческих решений в производственной деятельности.

Впереди у молодых специалистов нашего предприятия – «учеников» ЭКУ – еще много полезных и интересных лекций, тренингов и викторин, открывающих большие возможности в самореализации и достижении поставленных профессиональных задач.

Алексей ДАНЬШИН,
ведущий инженер ПТО
ООО «Татнефть-ХимСервис».

ОДИН ЗА ВСЕХ И ВСЕ ЗА ОДНОГО



Работа бурильщика – тяжелый труд, требующий немалых профессиональных навыков и полной самоотдачи. И все же у Михаила Михайловича АГАПОВА никогда не возникало мысли сменить профессию.

Свой трудовой путь в капитальном ремонте скважин он начал в феврале 1975 года после окончания службы в рядах Советской армии.

С первых дней работы в УПНП и КРС зарекомендовал себя ответственным и трудолюбивым работником. «*Не промах!*» – говорил о нем начальник цеха А.В. Паулов, видя его упорство и целеустремленность.

Делился с Михаилом своим опытом мастер Юрий Шабанов, угадывая крепкий стержень в деревенском паренке. На всю жизнь отложились в памяти Михаила Агапова слова мастера: «*Культура производства, соблюдение техники безопасно-*

сти, честность и преданность работе должны стоять на первом месте!»

Михаил Михайлович признается, что многое изменилось с тех пор – условия труда улучшились, оснащение культбудок современное: холодильники, СВЧ-печи, сушильные шкафы. Раньше об этом только мечтали.

М.М. Агапов вспоминает, что всему хорошему он учился у профессионалов. В коллективе у них закон: «*Один за всех и все за одного*». Сплоченная трудовая семья не раз занимала почетные призовые места в разного рода состязаниях на уровень профессионализма. За 37 лет трудовой деятельности

Агапов зарекомендовал себя с положительной стороны – отличился особым трудолюбием и упорством в достижении поставленных руководством целей, умением отстаивать свое мнение.

Достигнув высокой квалификации, сегодня он передает свои знания и опыт молодым работникам – является бесценным наставником, воспитал немало ребят, которые круто поднялись по карьерной лестнице.

За многолетнюю и добросовестную работу в нефтяной промышленности, за высокие показатели в труде он неоднократно был занесен на Доску почета, награжден медалью

«За трудовое отличие», ему присвоены звания «Почетный нефтяник Минтопэнерго РФ», «Заслуженный нефтяник РТ».

Его сын Евгений унаследовал отцовскую напористость, пошел по родительским стопам. В УПНП и КРС пришел работать сразу после службы в армии. Вот такие они – Агаповы. А капитальный ремонт скважин стал делом жизни и молодого поколения этой трудолюбивой семьи.

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

корпоративные новости

РЕЗУЛЬТАТЫ
ПРОГРАММЫ
РЕСУРСОСБЕРЕЖЕНИЯ
ОАО «ТАТНЕФТЬ»

За первый год реализации мероприятий целевой программы ОАО «Татнефть» по ресурсосбережению, рассчитанной на 2011-2020 гг., сэкономлено 4 процента от базового потребления топливно-энергетических ресурсов. Конечная цель программы – достичь к 2020 году экономии на уровне 13,5 процента.

За 2011 год фактическая экономия энергоресурсов от внедренных мероприятий по ресурсосбережению составила 41460 т условного топлива. Среди структурных подразделений акционерного общества значительных результатов достигли НГДУ «Альметьевнефть», НГДУ «Ямашнефть», НГДУ «Елховнефть», НГДУ «Лениногорскнефть».

В реализацию программы ресурсосбережения открытого акционерного общества «Татнефть» также вовлечены нефтяные сервисные компании Татарстана. Так, управляющая компания ООО «Татнефть-РемСервис» успешно участвует в этой программе. В результате за 2011 год фактическая экономия энергоресурсов от внедренных мероприятий по ресурсосбережению составила 1740 т условного топлива. За период 2008-2011 годы снижение потребления электроэнергии составило 79 %, теплоэнергии – 48 %.

За рассматриваемый период выполнено 468 мероприятий, из них 219 были направлены на экономию электроэнергии. Удельный расход электроэнергии на добычу нефти за 2011 года составил 117,7 кВт.ч/т (план – 118,6 кВт.ч/т), что ниже установленного планового значения на 0,76 процента.

Наиболее эффективными мероприятиями, направленными на ресурсосбережение, стали сокращение отбора попутной воды за счет избирательной остановки высокообводненных скважин (25,5 процента), сокращение непроизводительной закачки воды (9,7 процента), сокращение отбора попутной воды за счет отключения из эксплуатации обводненных пластов, горизонтов (8,6 процента).

Вклад компании в развитие энергоэффективного производства отмечен на правительственном уровне. ОАО «Татнефть» стало победителем республиканского смотра-конкурса по реализации в 2011 году долгосрочной целевой программы «Энергосбережение и повышение энергетической эффективности в Республике Татарстан на 2010-2015 годы и на перспективу до 2020 года».

Справка:

Комплексная программа ресурсосбережения ОАО «Татнефть» разработана и утверждена в 2010 году на период до 2020 года. Границы новой программы шире предыдущей и охватывают не только энергетические, но и природные и материальные ресурсы. Помимо структурных подразделений в нее вовлечены сервисные управляющие компании. Результатом реализации программы за счет внедрения энергоэффективных технологий должна стать экономия топливно-энергетических ресурсов: к 2015 году на уровне 7,4 процента от базового потребления, к 2020 – 13,5 процента. Задание по сбережению энергоресурсов по компании на 2011 год составляет 1,5 процента от базового потребления.

По материалам
пресс-службы
ОАО «Татнефть».

дата	КУРС АКЦИЙ		КУРС ВАЛЮТ		ЦЕНА НЕФТИ	
	обыкновенные	привилегированные	\$	US	URALS	Внутренний рынок
29.02	187,91	100,88	29,13	39,15	122,54	13900
10.02	179,07	-	30,09	39,46	115,39	12500
16.12	-	-	31,77	41,41	108,39	11750
25.11	-	-	31,21	42,03	106,30	12500
28.10	-	-	30,50	42,40	110,54	11000
12.10	-	-	31,43	42,86	108,26	10250
30.09	-	-	32,22	43,64	103,86	10200
16.09	-	-	30,19	41,23	112,68	10500

лента новостей

ПЕРВООЧЕРЕДНАЯ ЗАДАЧА ПРОИЗВОДСТВА

ООО «Татнефть-АльметьевскРемСервис»



В ООО «Татнефть-АльметьевскРемСервис» состоялась конференция по промышленной безопасности и охране труда по итогам работы за 2011 год.

На конференции присутствовали начальники цехов, заместители начальников цехов, инженеры по промышленной безопасности и охране труда, мастера, председатели профсоюзных комитетов, общественные уполномоченные профсоюза по охране труда, а также представители ООО «Татнефть-РемСервис» и контролирующих органов.

Об итогах работы в области ПБ и ОТ доложил главный инженер общества Р.И. Галиев. В целях создания безопасных условий труда, обеспечения промышленной безопасности и улучшения условий труда в обществе в 2011 году была проделана большая работа. С целью профилактики травматизма и аварий на

рабочих местах на 30 подъемных агрегатах восстановлена звуковая сигнализация выдвижения и посадки второй секции мачты. В бригадах обновлены предупреждающие аншлаги и знаки безопасности. С целью выполнения программы ресурсосбережения, профилактики травматизма в 10 бригадах по ремонту скважин заменены лампы накаливания на энергосберегающие светодиодные лампы, на всех подъемных агрегатах произведена замена светильников аварийного освещения на светодиодные. С целью доведения информации по нарушениям и допущениям подобных случаев в других бригадах перед отработкой вахта проводится показ сюжетов с выявлен-

ными нарушениями правил промышленной безопасности и охраны труда, взятых из материалов видеонаблюдения бригад общества и других предприятий. Для улучшения условий труда персонала проведено испытание сушильной системы «Кубань» производства холдинговой компании, получен хороший результат. За счет выполнения технических мероприятий в течение 2011 года в обществе были исключены следующие несоответствия: неисправность крюков на кермаках на мачтах подъемного агрегата (заменены крюки на двурогие); отсутствие аварийных запасов противопожарных средств (аварийный запас укомплектован регулирующими по размерам панорамными

противогазами); отсутствие переговорных устройств между буровиком и верховым рабочим на подъемных агрегатах УПА-60, К-54; выполнение работ не в спецодежде, выдаваемой обществом.

На конференции была принята первоочередная задача на 2012 год – организация безопасных условий труда на рабочих местах и безопасность персонала. Для этого службам ООО «Татнефть-АльметьевскРемСервис» по направлениям деятельности поставлены соответствующие задачи.

Татьяна СТАКИНА,
ведущий инженер
отдела ПБ, ОТ и Э
ООО «Татнефть-
АльметьевскРемСервис».

БЕЗОПАСНОСТЬ НА ПРОИЗВОДСТВЕ

ООО «Татнефть-АзнакаевскРемСервис»

В ООО «Татнефть-АзнакаевскРемСервис» состоялась конференция по промышленной безопасности, охране труда и экологии по итогам работы за 2011 год.

В работе конференции принял участие заместитель главного инженера по ПБ, ОТ и Э ООО «Татнефть-РемСервис» А.А. Любавин. С основным докладом об итогах работы по промышленной, пожарной безопасности, охране труда и экологии в 2011 году выступил первый заместитель директора – главный инженер Р.А. Каримов.

В 2011 году в области охраны труда и промышленной безопасности были достигнуты хорошие показатели. Проведенная организационно-техническая и профилактическая работа позволила не допустить несчастных случаев, инцидентов, аварий и травм. В целях выполнения требований стандарта OHSAS 18001 разработана и реализована «Программа ООО «Татнефть-АзнакаевскРемСервис» в области промышленной безопасности и охраны труда по недопущению травм, снижению риска, аварийности и внеплановых потерь на 2011 год». В рамках данной программы приобретены грузозахватные стропа для бригад КРС и ПРЦЭ и ЭО; приобретены крюки

«восьмерка» грузоподъемностью 5 т; на базе ПРЦЭ и ЭО проведен капитальный ремонт 3 кран-балок; введена в эксплуатацию буровикоманевровая машина БКМ-2012 для производства работ по бурению направлений шурфов для эксплуатационного бурения и СМД; введен в эксплуатацию модернизированный сдвоенный превентор ППС-2Ф; приобретены гидравлические тросорезы марки ТГС-30, 48 для резки стальных комбинированных тросов. Для рейтингования обществ, руководителей и главных специалистов в группе компаний ООО «Татнефть-РемСервис» с 01.09.2011 г. введен в действие «Перечень несоответствий по промышленной безопасности, охране труда, экологии и безопасности дорожного движения». Основными причинами допущения несоответствий являются неудовлетворительная организация производства работ, начиная с допуска персонала к производству работ и заканчивая эксплуатацией неисправных инструментов и оборудования. Практика подтверждает, что в любой, даже самой простой работе

всегда присутствует какая-то опасность, часто не предвиденная, хотя отраженная в производственных инструкциях и других нормативных актах. Общей задачей, стоящей перед коллективом предприятия, является выполнение годового задания без производственного травматизма, аварий и инцидентов. Основная задача, как минимум, сохранить достигнутый уровень, улучшить работу по обеспечению безопасности труда. Председатель профсоюзного комитета Ф.Ф. Шамсутдинов проинформировал участников конференции о работе профсоюзного комитета и совместного комитета по охране труда в 2011 году, а также рассказал об основных направлениях работы по укреплению трудовой дисциплины и контролю за обеспечением безопасных условий труда в 2012 году. Заместитель главного инженера по ПБ, ОТ и Э ООО «Татнефть-РемСервис» А.А. Любавин доложил о принятых мерах по улучшению условий труда, о планируемых новых методах организации работы постоянно-действующих комиссии, комиссии произ-

водственного контроля и об обеспечении работников сертифицированной спецодеждой, спецобувью и другими средствами индивидуальной защиты.

В завершение работы конференции почетными грамотами были награждены победители конкурса «Лучшая организация работы в области промышленной безопасности и охраны труда». Ими были признаны: среди бригад КРС – мастера по КРС С.Ф. Агзамов, Р.Р. Хамидуллин, А.А. Закиров, М.М. Валиуллин, И.И. Шакиров, Р.Ф. Шарфутдинов, Ф.Г. Хасамеев; среди участков ПРЦЭ и ЭО – мастер по ремонту и обслуживанию электрооборудования М.Я. Маннанов.

Также были подведены итоги конкурса «Лучший уполномоченный по охране труда». Победителям конкурса, отличившимся в области обеспечения безопасности труда, были вручены почетные грамоты и ценные подарки.

Асия ХАСАНОВА,
инженер отдела ПБ и ОТ
ООО «Татнефть-
АзнакаевскРемСервис».

вектор развития

НОВЫЕ ГРАНИЦЫ – НОВЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ

В 2011 году ЗАО «КалмТатнефть» обратилось к руководству ООО «Татнефть-РемСервис» с просьбой проведения работ по консервации пяти скважин Манычного и Ташинского месторождений, расположенных на территории Калмыкии.

Основной объем работ на скважинах заключался в установке отсекающих цементных мостов на глубине около 3000 метров и закачке глинистого раствора. Так как после установки цементного моста регламентировано выдерживать время ожидания затвердевания цементного раствора в течение 24 часов, то работы целесообразно было организовать в два этапа с перестановкой бригады КРС на следующую скважину.

Результаты экономических расчетов показали, что наиболее эффективно использовать две бригады КРС (традиционную – с подъемником АПРС и бригаду колтюбинга). При этом подготовительные работы на скважине по извлечению подземного оборудования было решено провести бригадой традиционного КРС, а тампонажные работы выполнить с привлечением колтюбинговой установки.

Специфическими особенностями данных работ

явились: территориальная удаленность скважин – более 1700 километров, глубина скважин и высокая пластовая температура – более 130 градусов.

В оперативном порядке были реализованы мероприятия по подготовке необходимого оборудования. Проведена полная ревизия колтюбинговой установки «Stewart&Stevenson» с намоткой на барабан 3200 метров ГНКТ. Организована работа с предприятиями, специализирующимися на поставке тампонажных материалов. После анализа рынка и предложений было принято решение о привлечении специалистов ООО «БентоТехнологии» к разработке рецептур, доставке и технологическом сопровождении приготовления тампонажных растворов непосредственно на скважинах.

Работы на скважинах проводились под руководством мастера КРС Рината Халиуллина и заместителя начальника технологическо-



го отдела Юрия Колотилина. Были успешно проведены работы на глубине 3000 метров колтюбинговой установкой ООО «Татнефть-АктюбинскРемСервис».

Не обошлось и без трудностей. Скважина № 42 с высоким пластовым давлением и отсутствием циркуляции потребовала применения колтюбинга для глушения. С помощью колтюбинга удалось провести глушение скважины утяжеленным глинистым раствором и продолжить запланированные работы.

В целом, работы по консервации скважин признаны успешными. При плановой стоимости в 15 миллионов

работы произведены за 11 миллионов рублей. Заказчик выразил благодарность за качественно произведенные работы.

ООО «Татнефть-АктюбинскРемСервис», «Татнефть-АзнакаевскРемСервис» и ООО «Татнефть-РемСервис-Транспорт» слаженностью действий показали высокий профессионализм и готовность осваивать новые горизонты.

Юрий КОЛОТИЛИН,
зам. начальника ТО,
Ринат ХАЛИУЛЛИН,
мастер КРС
ООО «Татнефть-
АктюбинскРемСервис».

НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

ЭФФЕКТИВНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ МУН

Методы увеличения нефтеотдачи пластов имеют очень широкий спектр применения, что обусловлено различными геолого-техническими характеристиками месторождений Татарстана, а также решением различных задач в обрабатываемых скважинах.

С 2001 по 2011 г. на месторождениях ОАО «Татнефть» ООО «Татнефть-ХимСервис» были проведены работы по повышению нефтеотдачи пластов по 100 технологиям 22 предприятий-разработчиков. За этот период проведено свыше 15 тысяч скважино-обработок во всех НГДУ. Многие технологии не прошли опытно-промышленных испытаний. И, наоборот, ряд технологий показал хорошие результаты по эффективности. Это – СПС, КПС, ВУКСЖС, ГЭР, ЦНСКО и т.д. Согласно программе по МУН пластов в 2012 году предусмотрено 1258 скважино-обработок по 40 технологиям, в

том числе, 12 обработок (АФК, ТРИПЗ, СКИФ, КОРС и т.д.) по опытно-промышленным технологиям ТатНИПИнефть, ОАО «НИИнефтепромхим» (г. Казань), ООО «Кварц» (г. Азнакаево).

Активно развиваются технологии с использованием новых материалов. В 2012 году на месторождениях ОАО «Татнефть» будут продолжены работы по технологии применения тампонирующего реагента для изоляции промытых зон (ТРИПЗ) с использованием наноматериала – модифицированного кремнезема МДК «Кварц» в суспензионно-эмульсионных системах. Технология ТРИПЗ при

закачке в нагнетательную скважину образует потокоотклоняющий экран, существующий в пласте продолжительное время. Это способствует увеличению фильтрационного сопротивления водонасыщенных (обводненных) интервалов пласта в призабойной и удаленной зонах пласта; изменению фазовых проницаемостей в заводненных зонах (снижением проницаемости по воде и увеличению проницаемости по нефти); перераспределению фильтрационных потоков в пласте и увеличению охвата заводнением с подключением в процесс выработки запасов нефти из низкопроницаемых пропластков; увеличению диапазона обрабатываемых промытых зон с высокой проницаемостью, включая очень высокопродуктивные скважины с емкостью 1000 м³/сут. и выше.

Преимущества данной технологии является

следующее: не требуется дополнительное оборудование; возможно проведение обработок как в нагнетательных, так и в добывающих скважинах; относительно низкая стоимость 1 скважино-обработки; всепогодность применения.

Технология применялась на месторождениях Урало-Поволжья (АНК «Башнефть» и НК «Роснефть» ОАО «Удмуртнефть»). Средний прирост дебита по нефти по очагу составил – от 3,5 до 5 т/сут. Текущая удельная эффективность на 1 скважино-обработку составила от 1000 до 4000 тонн нефти на период эффекта. Текущая средняя продолжительность эффекта за 1 скважино-обработку составила около полутора лет.

Ирек ГАРИФУЛЛИН,
начальник
геологической службы
ООО «Татнефть-
ХимСервис».

информационные ресурсы

Капитальный ремонт скважины является организационно сложным и материалоемким видом деятельности. В процессе любого ремонта скважины привлекается техника для проведения технологических операций, используются различные виды оборудования и материалы. От надежности каждой единицы оборудования и техники, качества материала зависят продолжительность и эффективность ремонтов. И наоборот – выход из строя любой составляющей, задействованной в капитальном ремонте скважины, влечет за собой простои бригад, нарушение графиков производства работ и потери финансовых средств для предприятия.

УЧЕТ ОТКАЗА ОБОРУДОВАНИЯ

Руководством управляющей компании ООО «Татнефть-РемСервис» и ООО «Татнефть-АзнакаевскРемСервис» совместно с производственным отделом перед службой заказчика по информационным технологиям была поставлена задача по созданию инструмента по учету, анализу отказов оборудования и техники, в котором можно вести мониторинг отказов с целью определения первоначальных причин для дальнейшего предотвращения подобных случаев.

Программа по учету отказов оборудования и техники реализована на базе платформы «1С» и представляет собой информационную систему с документами ввода информации, справочниками и отчетами для мониторинга отказов и их анализа.

Одним из основных документов системы является документ «Учет отказов». В данный документ заносится следующая информация: дата отказа; номер скважины; заказчик; продолжительность простоя; вид отказа; вид оборудования; причина отказа; меры, принятые по устранению отказа; мероприятия по предупреждению отказа. Также в документе есть возможность прикрепления различных информационных файлов, например, завизированный комиссией акт расследования отказа.

Для автоматизации заполнения форм в про-

грамме применяются информационные справочники. Существующие в системе справочники позволяют детализировать отказы по видам отказов, видам оборудования, заказчиком, причинам отказов, подразделениям группы предприятий.

В результате ежедневного ввода информации в систему формируется накопленная база данных по отказам, которая доступна заинтересованным специалистам дочерних обществ и управляющей компании. Использование программы позволило повысить оперативность и полноту владения информацией по отказам оборудования и технике, быстро и качественно анализировать данные и принимать решения. Гибкая система фильтрации и поиска позволяет быстро найти требуемые документы по отказам за любой период времени и представить его в удобном для анализа формате. Немаловажно и то, что в программе реализована возможность распространения опыта и знаний между предприятиями группы «Татнефть-РемСервис» для эффективной организации работы по предупреждению отказов и повышению производительности бригад.

Радик ЗАКИЯНОВ,
инженер службы
заказчика услуг по ИТ
ООО «Татнефть-
АзнакаевскРемСервис».

№ скважины	Месторождение	Вид оборудования	Дата отказа	Причина отказа	Меры по устранению	Статус
101	Ташинское	Центральная часть	15.02.2012	Неисправность датчика	Замена датчика	Исправлено
102	Манычное	Скважина	18.02.2012	Обрыв кабеля	Замена кабеля	Исправлено
103	Ташинское	Скважина	20.02.2012	Неисправность насоса	Ремонт насоса	Исправлено
104	Манычное	Скважина	22.02.2012	Неисправность клапана	Замена клапана	Исправлено
105	Ташинское	Скважина	25.02.2012	Неисправность датчика	Замена датчика	Исправлено

дата



ВЕРНОСТЬ ДОЛГУ

15 февраля этого года исполнилось 23 года со дня вывода советских войск из Афганистана.

Двум работникам Лениногорского цеха ООО «Татнефть-РемСервисТранспорт» довелось пройти тропами жестокой афганской войны. Это – Марат Насихович Бадретдинов и Фарит Камилевич Шамсутдинов. В неимоверно трудных условиях, вдали от дома, ежедневно подвергаясь смертельной опасности, они сохранили верность присяге, воинскому и человеческому долгу. Марат Насихович при выполнении интернационального долга был ранен в ногу. За мужество и воинскую доблесть оба солдата поощрены правительственными наградами.

После службы в рядах Советской армии они связали свою жизнь с нелегкой профессией водителя авто-

мобиля. И сегодня они в первых рядах – на сложных и ответственных участках производства.

Более 27 лет трудовой биографии Фарита Шамсутдинова связаны с транспортным предприятием. Начал он с профессии электрогазосварщика, а затем перешел водителем на седельный тягач, предназначенный для перевозки крупногабаритных и тяжеловесных грузов. За высокие производственные показатели и добросовестную работу он неоднократно поощрялся руководством, в 2007 году был награжден медалью «В ознаменование добычи трехмиллиардной тонны нефти Татарстана».

Марат Бадретдинов начал работать на предприятии в 1989 году. Он принимает активное участие в спортивной жизни коллектива – возглавляет команду по перетягиванию каната, которая часто занимает при-

зовые места в спортивных состязаниях.

За многолетнюю и безупречную работу они заслужили большое уважение и авторитет среди своих товарищей и руководства цеха. Оба водителя имеют многолетний опыт работы, в настоящее время передают его молодежи.

Радует и то, что у обоих сложилась семейная жизнь. Примерные мужья и хорошие отцы – они воспитали по двое детей. Ф. Шамсутдинов имеет четверых внуков.

Сражения остаются в памяти людей, кому довелось участвовать в них. А нам хочется верить, что эпоха воин вскоре уйдет в прошлое, а на Земле установятся мир, добро и благополучие!

Алсу ГИНИЯТОВА,
ведущий инженер
отдела кадров
ООО «Татнефть-РемСервис».

спорт

ГОРЫ И ЛЫЖИ

В феврале на горнолыжном комплексе «ЯН» состоялись соревнования по горнолыжному спорту в зачет XXV спартакиады ОАО «Татнефть».

Борьба была очень напряженной и интерес-



ной. В результате, команда ООО «Татнефть-РемСервис» в составе Ильзиры Никандровой, Егора Колсанова (ООО «Татнефть-Альметьевск-РемСервис») и Михаила Богун (ООО «Татнефть-ХимСервис») заняла 5 общекомандное место.

В личном зачете в скоростном спуске Ильзира Никандрова заняла 3 место.

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

ветеран производства

ЖИЗНЬ ПРОЖИТА НЕ ЗРЯ

Старейшему работнику ООО «Татнефть-Лениногорск-РемСервис» Леониду Ивановичу МАРКЕЛОВУ в январские дни исполнилось 75 лет. В нефтяной промышленности он работал 42 года, в капитальном ремонте скважин – 30 лет.



Многое в его памяти всплывает из тех далеких лет. Помнит, как вернулся домой после армейской службы и поразился переменам, здесь произошедшим. В Лениногорском районе в то время шло освоение Ромашкинского месторождения. Новое, небывалое в этих краях дело привлекло и молодого человека.

На всю жизнь Л. Маркелов запомнил свои первые рабочие будни в качестве ученика машиниста подъемника и первую свою скважину № 2051. Пришел он сюда с некоторой опаской – дело все-таки новое, хотя к тяжелому физическому труду он был приучен с детства (в 15 лет наравне со взрослыми работал на Старописьмянской МТС). Настоящим испытанием для Леонида стало пустяковое, на первый взгляд, задание – взобраться на вышку и подать верховому оброненный инструмент. На продуваемой ветрами высоте в 24 метра у паренька захватило дух – таким широким и просторным показался отсюда ему окружающий мир.

Прошло 5 лет. За это время Леонид Иванович стал машинистом, окончил школу рабочей молодежи и поступил на вечернее отделение нефтяного техникума. В 1964 году Л.И. Маркелов становится мастером, а затем и начальником участка освоения и подземного ремонта скважин. Пять лет спустя, участок был передан в ЦКРС и стал частью конторы капитального ремонта скважин. Именно здесь в 1971 году Леонид Иванович возглавил цех № 1. Затем

стал начальником центральной инженерно-технологической службы, а в 1986 году – заместителем начальника ЛУПНП и КРС по общим вопросам.

В те годы в распоряжении предприятия были своя пекарня, теплица, кафе и даже пасека, построены 6 жилых домов, детский сад. Уже тогда структурные подразделения «Татнефти» осознавали, что производство не может существовать без социальной сферы. При участии лениногорских капремонтников были полностью газифицированы Белозеровка, Ивановка, частично Михайловка и Сугушла. Ежегодно отвлекалась рабочая сила на посев и уборку урожая. В таких каждодневных производственных и социальных заботах проходили трудовые будни Леонида Ивановича.

А дома под заботливым крылом супруги Нины Александровны подрастали трое детей. Старший сын Александр окончил Московский нефтяной институт. В Лениногорское УПНП и КРС пришел после службы в армии. Сначала работал геологом, затем – начальником геологического отдела,

главным технологом, в настоящее время работает заместителем начальника технологического центра ООО «Татнефть-Альметьевск-РемСервис». Сын Сергей в ООО «Татнефть-Лениногорск-РемСервис» трудится начальником цеха. Дочь Светлана 8 лет работала инженером-программистом в Альметьевском УПНП и КРС, ныне она ведущий экономист планово-экономического отдела ЧОП «Витязь».

Сегодня в дружной семье ветерана труда, Отличника нефтяной промышленности СССР, Заслуженного нефтяника России и Почетного нефтяника ОАО «Татнефть» Л.И. Маркелова растут 5 внуков и 3 правнука. И не за горами тот день, когда в капремонт придут представители третьего и четвертого поколений династии Маркеловых, трудовая стаж которой сегодня составляет более 270 лет.

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