

## КОНЦЕПЦИЯ РЕМОНТА ЭПОХИ ТЮМЕНСКОГО ГАЗА

Анатолий Николаевич ШТРО в 1980-х гг. руководил ремонтным процессом производственного объединения «Тюментрансгаз» в должности заместителя генерального директора по КС. Ветеран отрасли и «главный идеолог ремонта», как его называют коллеги, делится опытом становления системы ТОиР в структуре крупнейшей в стране газотранспортной компании.



В самом начале строительства и освоения крупнейшей в будущем газотранспортной системы «Тюменьтрансгаз» со стационарными газоперекачивающими агрегатами, оснащенными газотурбинными двигателями, была поставлена задача: найти из потенциальных вариантов ремонтно-технического обслуживания основного технологического оборудования газокompрессорных цехов возможный и наиболее эффективный способ.

При рассмотрении имевшихся вариантов учитывались:

- тип оборудования и его производитель;
- наличие в регионах Западной Сибири и Урала промышленных и энергетических предприятий с ремонтными базами и системами ремонтно-технического обслуживания;
- наличие квалифицированных специалистов по обслуживанию тепловых двигателей;
- наличие центров профильной подготовки специалистов;
- транспортные условия доставки ресурсов на компрессорные станции и магистральные газопроводы;
- возможность сервисного обслуживания заводами-изготовителями произведенного ими газокompрессорного оборудования.

Была изучена многолетняя работа по созданию системы ремонтно-технического обслуживания в региональных энергосистемах Урала и Западной Сибири Минэнерго СССР. Учитывалось и то, что в штате компрессорных цехов были старшие инженеры по

ремонту со слесарями, сварщиком, изолировщиком, машинистом мостового крана и ремонтная мастерская с токарным, фрезерным и заточным станками. Эти мастерские были внесены в проекты соответствующими институтами.

При изучении и анализе вышеизложенных факторов было установлено:

1) заводы-изготовители по многим внутриотраслевым положениям не могут осуществлять такой вид деятельности, как сервисное ремонтно-техническое обслуживание собственных изделий, стационарно установленных на компрессорных станциях;

2) наиболее приемлемой оказалась система ремонтно-технического обслуживания стационарных паровых турбин на тепловых электростанциях региональных энергосистем;

3) при создании аналогичного варианта ремонтно-технического обслуживания газоперекачивающего оборудования компрессорных цехов необходимо было учитывать специфику газотранспортных объектов, их удаленность, а также ненадежность транспортных сообщений, особенно в межсезонье.

Начиная работу в газовой отрасли (в составе бригады специалистов по ремонту паровых турбин в период строительства первых компрессорных цехов газопровода «Игрим – Серов»), я как старший инженер газокompрессорного цеха по ремонту Красноурьинского райуправления изложил свое понимание будущей структуры системы ремонтно-тех-

нического обслуживания газотурбинного и газоперекачивающего оборудования. К этому времени я уже имел опыт ремонта турбин на тепловых электростанциях Сибири и Урала. Мое предложение было принято как вариант и после анализа вышеизложенных факторов окончательно утверждено руководством в виде концепции.

Можно следовать концепциям, направлениям, схемам и т. п., учитывая специфические условия, но любая деятельность эффективна тогда, когда учитывается основной фактор – люди, специалисты своего дела, их положение в коллективе, профессиональная реализация, достойное вознаграждение за труд.

Эффективность созданной системы ремонтно-технического обслуживания заключалась в том, что руководством объединения было определено: основная оплата труда и ремонтного, и эксплуатационного персонала формируется от единого показателя, т. е. от выполнения плана-заказа транспорта природного газа по магистральным газопроводам.

Этот показатель стал основополагающим фактором при планировании:

- 1) режима эксплуатации оборудования;
- 2) неснижаемого резерва мощности для бесперебойного транспорта газа;
- 3) наработок технологического оборудования;
- 4) ремонтов всех видов;
- 5) количества ремонтного персонала и его постоянной плановой загрузки в течение года;

6) приобретения и расходования материальных ремонтных ресурсов;

7) эксплуатационных издержек;

8) капитальных издержек для восстановления технических параметров основного технологического оборудования.

В связи с тем, что все факторы планирования основного параметра были связаны с работой специалистов, особую важность приобрело руководство всеми видами деятельности.

В «Тюменьтранспгазе» (ныне – ООО «Газпром транспгаз Югорск») была создана логически завершенная единая система эксплуатации и ремонтно-технического обслуживания основного технологического оборудования газокompрессорных станций магистральных газопроводов. Это был единый коллектив квалифицированных специалистов всех уровней в области эксплуатации и ремонта с чувством ответственности за качество работы и гордости за нее.

Планированием и руководством работами ремонтной структуры непосредственно занимался отдел по компрессорным станциям объединения в количестве шести человек во главе с заместителем генерального директора по компрессорным станциям. При этом мы руководствовались следующими выработанными положениями:

1) основная работа по ремонтно-техническому обслуживанию производится на компрессорных станциях персоналом постоянных ремонтных участков;

2) на ремонтных базах выполняются специальные работы, так как заводы-изготовители не участвуют в сервисном обслуживании;

3) вахтовое обслуживание ремонтов отрицательно сказывается на качестве ремонта и, как следствие, на эффективности и надежности работы оборудования;

4) на ремонтных базах в Краснотурьинске, Белоярске и Надыме должны быть сосредото-

чены и загружены постоянной работой разъездные бригады по 10 человек во главе с мастером по ремонту. Эти три коллектива специалистов являются резервом руководства объединения в экстренных ситуациях.

Говоря об эффективности работы созданной в 1980-х гг. системы ремонта в рамках ПО «Тюментранспгаз», хотелось бы особо отметить, что тогда немногочисленный руководящий отдел занимался исключительно производственными вопросами. В настоящее время, насколько я понимаю, этот штат существенно увеличен в связи с необходимостью обслуживания запросов контролирующих органов. Насколько это целесообразно, судить уже не мне, но хотелось бы предупредить: управление процессом эффективно до тех пор, пока руководитель непосредственно занимается производственными вопросами, а не «документооборотом». ■

## КАЛЕНДАРЬ

осень 2017 - весна 2018

### НЕФТЕГАЗОВЫЕ КОНФЕРЕНЦИИ

**ЧЕРНОМОРСКИЕ НЕФТЕГАЗОВЫЕ КОНФЕРЕНЦИИ**  
**OIL & GAS BLACK SEA CONFERENCES**

**18 - 23**  
сентября  
Анапа, Россия

**8-я Международная научно-практическая конференция**  
**СТРОИТЕЛЬСТВО И РЕМОНТ СКВАЖИН - 2017**

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ОРГАНИЗАЦИОННЫЙ ПАРТНЕР: ИИИП «ИИИП»  
 Отраслевой журнал «Нефтегазовая вертикаль»

ОРГАНИЗАТОР: ИИИП «ИИИП», ООО «ИИПФ «ИИИП»

ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ОРГАНИЗАЦИОННЫЙ ПАРТНЕР: ИИИП «ИИИП»  
 Отраслевой журнал «Нефтегазовая вертикаль»

ОРГАНИЗАТОР: ИИИП «ИИИП», ООО «ИИПФ «ИИИП»

**23 - 28**  
октября  
Сочи, Россия

**5-я Международная научно-практическая конференция**  
**ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНОЕ МЕСТОРОЖДЕНИЕ:  
 ИННОВАЦИОННЫЕ ТЕХНОЛОГИИ ОТ СКВАЖИНЫ  
 ДО МАГИСТРАЛЬНОЙ ТРУБЫ - 2017**

ОРГАНИЗАТОРЫ: ИИИП «ИИИП», ООО «ИИПФ «ИИИП»

ОРГАНИЗАТОРЫ: ИИИП «ИИИП», ООО «ИИПФ «ИИИП»

☎ (861) 212-85-85

✉ [oilgasconference@mail.ru](mailto:oilgasconference@mail.ru)

🌐 [www.oilgasconference.ru](http://www.oilgasconference.ru)