



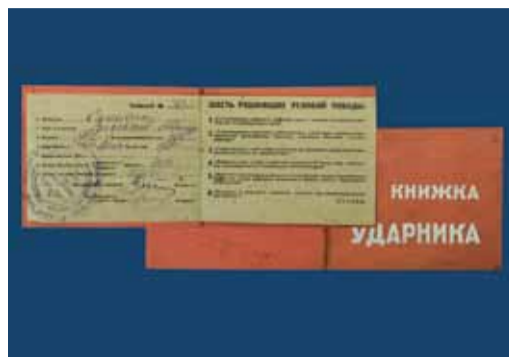
ТЕХНОЛОГИЯ СПАСЕНИЯ

Материал о том, как на газовых магистралях внедряется способ сохранения газа перед проведением ремонтных работ
стр. 2



ЗАЧЕМ НУЖНА ПДК? РАЗЪЯСНЯЕМ

Рассказываем о 3 уровне административно-производственного контроля и одной из проворок в УТТиСТ
стр. 3



СОЛДАТ ТРУДОВОГО ФРОНТА

Победитель конкурса на лучшую научно-публицистическую и историческую статью среди работников Общества
стр. 4



ОТ ВСЕГО СЕРДЦА О ПОБЕДЕ

Подводим итоги внутрикорпоративного конкурса социальных видеороликов, посвященного 75 годовщине Великой Победы
стр. 4

ДО ЧЕГО ДОШЕЛ ПРОГРЕСС!

В Мокроусском ЛПУМГ проведена внутритрубная диагностика (ВТД) технологических трубопроводов компрессорного цеха N2.



Передвижением робота внутри технологических трубопроводов управляет оператор с помощью специального джойстика

«ВКАЛЫВАЮТ РОБОТЫ, А НЕ ЧЕЛОВЕК»

Песня из кинофильма «Приключения Электроника» пришла на ум сразу, как только в редакции узнали про предстоящие работы. Еще бы: проверять состояние коммуникаций цеха будет настоящий робот! А когда мы увидели главного героя публикации, ахнули – вылитый малыш ВАЛЛИ-И из одноименного фантастического мультфильма.

Роботы, а вернее роботизированные диагностические комплексы используются в газовой промышленности не первый год и уже достаточно неплохо зарекомендовали себя. Технология позволяет осуществлять визуальный и измерительный контроль, ультразвуковую толщинометрию тела трубы и сварных швов, выявлять трещиноподобные дефекты, потери металла, неметаллические включения, на-

рушения изоляционного покрытия технологических трубопроводов, посторонние предметы и загрязнения, снижающие эффективность работы компрессорного цеха. Такое сканирование дает полную картину состояния цеховых коммуникаций и является основой для принятия решения о необходимости, сроках и масштабах ремонтных работ. Разработки отечественных ученых, таким образом, позволяют реализовать то, что еще десятилетие – два назад казалось фантастикой.

ТЕХНОЛОГИЯ

Итак, нарисуем в воображении читателю схему проведения ВТД. Первый этап – подготовка. Работники газоконпрессорной службы филиала совместно со специалистами подрядной организации, проводя-

щей работы, определяют возможные места загрузки, формируют маршруты проведения внутритрубной диагностики, разрабатывают Программу контроля, определяют оптимальную последовательность и продолжительность работ. Подача газа через участок трубопровода, подлежащий контролю, приостанавливается.

Далее совместно с бригадой УАВР и специалистами полевой измерительной лаборатории ИТЦ участок газопровода САЦ-2 узла подключения компрессорного цеха выводится в ремонт. Большая труба диаметром 1220 мм разделяется на 2 части. На один ее конец ставится заглушка, другой готовится к приему самоходного комплекса, проводится продувка коммуникаций цеха.

Второй этап – собственно диагностика. Представители подрядной организации ООО «Газпроект-ДКР» приезжают на объект. Проходят инструктажи и обязательное для текущей ситуации медицинское освидетельствование. После чего допускаются до проведения работ. Здесь и начинается самое интересное. Робот помещается в трубопровод, оснащается диагностическим модулем, необходимыми

датчиками и обзорными видеокамерами. С помощью специального джойстика один оператор управляет передвижением нашего героя, другой – следит за процессом на дисплее ноутбука. Уверенно и методично, с максимальной скоростью на прямых участках до 8 км/час малыш на гусеничном ходу проходит метр за метром, фиксируя ценную информацию. Эти данные в онлайн-режиме передаются в передвижную лабораторию. После завершения сканирования робот возвращается в точку загрузки и выгружается из трубопровода.

Третий этап, заключительный. Оперативно, практически сразу после окончания работ предоставляется экспресс-отчет. В это время основной массив данных расшифровывается, систематизируется, и на его основе готовится подробный технический отчет. В течение месяца специалисты филиала получают подробную информацию о геометрии обследованного участка и всех обнаруженных отклонениях.

РЕКОРДНЫЙ ОБЪЕМ ДИАГНОСТИКИ

Работы в Мокроусском ЛПУМГ успешно завершены. Обследовано 1300 метров технологических трубопроводов цеха. И если в течение предыдущих лет проведение ВТД одного цеха было стандартным показателем для предприятия, то 2020 год стал особенным еще и в этом отношении. Впервые в истории за календарный год будут обследованы сразу четыре КЦ. Помимо Мокроусского ЛПУМГ впереди диагностика двух компрессорных цехов в Александровогайском ЛПУМГ и одного – в Приволжском ЛПУМГ.

«Позабыты хлопоты, остановлен бег», – пелось в той самой песне. Безусловно, технический прогресс заметно упрощает процесс повышения надежности эксплуатации наших производственных объектов, но работы и хлопоты в нашем случае все еще впереди.

Александр АЗАРКИН

Для проведения внутритрубной диагностики (ВТД) технологических трубопроводов КЦ-2 Мокроусского ЛПУМГ использовался телеуправляемый диагностический комплекс ТДК-400-М-Л. Эта инновационная разработка отечественных специалистов хорошо зарекомендовала себя на нефтегазовых объектах не только России, но и стран СНГ, Европы, а также США.



Телеуправляемый диагностический комплекс ТДК-400-М-Л

ТЕХНОЛОГИЯ СПАСЕНИЯ

В середине мая в Башмаковском ЛПУМГ в ремонт был выведен участок МГ Петровск – Елец (расширение) – переход через железную дорогу Земетчино – Вернадовка. На первый взгляд – рядовое производственное событие. Но была у этих работ одна особенность. Перед их проведением впервые была применена технология сохранения газа при помощи мобильной компрессорной станции (МКС).

До сей поры при выводе участка магистрального газопровода в ремонт единственным энергосберегающим вариантом освобождения его от газа было постепенное срабатывание топлива на потребителя. Процесс может занимать до нескольких недель, поэтому данный способ не всегда удобен, а иногда, например, в случае аварийной ситуации или отсутствии на участке газораспределительной станции, и вовсе невозможен.

В связи с этим в ПАО «Газпром» было принято решение о реализации проекта использования мобильных компрессорных станций для сохранения газа при проведении ремонтных работ на магистральных газопроводах.

В число 12 первых газотранспортных дочерних предприятий Газпрома, в которых была проведена перекачка газа с помощью МКС вошло и ООО «Газпром трансгаз Саратов».

С целью подготовки к проведению данных работ башмаковские газовики провели огневые по монтажу сложных узлов на 204,5 км магистрального газопровода Петровск – Елец (расширение) и на 1687 км магистрального газопровода САЦ-2. Поэтому представителям организации «Газпром МКС» оставалось лишь провести развертывание своего мобильного комплекса и осуществить перекачку газа.

Стоит отметить, что узлы подключения МКС к выведенным из работы и действую-

щим участкам газопроводов оборудуются на продувочных (свечных) или байпасных трубопроводах линейных крановых узлов. При перекачке газа в параллельную нитку многониточного газопровода оборудование узла подключения входного шлейфа МКС производится на продувочном (свечном) трубопроводе Ду300 линейного крана выведенного из работы участка газопровода, а оборудование узла подключения выходного шлейфа МКС производится на продувочном (свечном) трубопроводе Ду300 линейного крана действующего газопровода. При перекачке газа по схеме «из участка - в участок» для подключения компрессорной установки к смежным участкам газопровода оборудованные узлы подключения МКС производятся на байпасном трубопроводе линейного кранового узла.

Об удобстве и неприхотливости технологии свидетельствует тот факт, что, например, для комплекса оборудования и техники не требуется создания каких-то особых условий. Важно обеспечить проезд, наличие площадки и постов связи на протяжении всех участков магистральных газопроводов.

Мобильная компрессорная станция включает в себя одну или две мобильные компрессорные установки, в каждой из которых используется компрессор высокого давления мощностью 695 кВт и газопоршневой двигатель мощностью 750 кВт. При давлении 65 кг каждая компрессорная станция спо-



Экипаж мобильной компрессорной станции состоит всего из мастера и четырех рабочих

собна перекачивать до 100 тыс. м³ газа в час. Автономность и мобильность компрессорной установки обеспечивает вспомогательное оборудование. В его составе передвижная авторемонтная мастерская со спутниковым оборудованием, которое позволяет экипажу связываться с диспетчерским центром из самых отдаленных точек страны и обеспечивает доступ к корпоративной сети. Кроме того, в составе комплекса быстроразъемные шлейфы, укомплектованные гибкими рукавами высокого давления. Они позволяют за сутки соединить точки врезки на расстоянии до 200 метров без применения специального оборудования и сварочных работ.

Для бесперебойной работы станции круглосуточно обслуживает экипаж МКС. Для этого в комплекс вспомогательного оборудования включен передвижной жилой мо-

диль.

Технологический цикл работ по спасению газа — 10 дней: за это время проводится монтаж и демонтаж шлейфа, подключение компрессорной станции и перекачка. Все работы по сохранению газа обеспечивает экипаж МКС, состоящий из 5 человек.

Для примера укажем, что работы по перекачке газа в Башмаковском ЛПУМГ продолжались всего около полутора суток. За это время было «спасено» порядка 1,6 млн. м³ метана. Что соответствует примерно недельной потребности в газе в летний период второго по величине города Саратовской области – Энгельса.

Александр АЗАРКИН

Фото с официального сайта ООО «Газпром инвестпроект»

ДЕНЬ РАЦИОНАЛИЗАТОРА И ИЗОБРЕТАТЕЛЯ

ПРОГРЕСС – ЭТО ЛУЧШЕЕ, А НЕ ТОЛЬКО НОВОЕ

Более трех веков назад испанец Лопе де Вега высказался о природе изобретательства так, что это актуально и в наши дни. Традиционно в последнюю субботу июня мы празднуем День изобретателя и рационализатора.

На любом предприятии рационализаторство занимает особое место – когда отдаешь все силы делу, которое любишь, то хочешь облегчить процесс и сделать его более продуктивным. Так, и в нашем Обществе ведется постоянная разработка новых технических решений, направленных на совершенствование деятельности производства и повышение эффективности.

В соответствии с СТО «Рационализаторская деятельность в ООО «Газпром трансгаз Саратов», каждый работник имеет право подать инициативное техническое или организационное предложение, которое в случае признания его новым и полезным, считается рационализаторским. Помимо удостоверения, которое получают все авторы, изобретатели имеют право на вознаграждение за использование рационализаторского предложения.

Коротко о результатах деятельности Общества в этом направлении: всего в 2019 году было признано рационализаторскими 450 предложений, поданных 419 авторами. Экономический эффект от их использования составил более 52 млн. рублей, что практически в 1,5 раза превышает показатель 2018 года и в 5 раз – показатель 2017 года. Сумма вознаграждений, выплаченных авторам рационализаторских предложений, в 2019 году составила более 2,5 млн. руб.

Для привлечения работников предприятия к рационализаторской деятельности в Обществе проводятся специальные конкурсы. Ежегодно определяется «Лучший рационализатор ООО «Газпром трансгаз Саратов». В 2020 году места распределились в следующем порядке:

1 место – мастер АТУ Петровского ЛПУМГ Сергей Волков;
2 место – начальник участка АВР №2 Управления аварийно-восстановительных работ Денис Билалов;
3 место – ведущий инженер ЛТД Инженерно-технического центра Александр Зиновьев.

Отдельное внимание в этом вопросе уделяется молодежи. Необходимо поощрять стремление молодых специалистов предлагать и внедрять на производстве свои предложения, тиражировать их среди коллег в других филиалах. В конкурсе «Лучший молодой рационализатор ООО «Газпром трансгаз Саратов» за 2018-2019 гг. участвовали 30 авторов в возрасте до 35 лет. Пьедестал почета выглядит следующим образом:

1 место – ведущий инженер лаборатории технической диагностики Инженерно-технического центра Александр Зиновьев;
2 место – инженер по эксплуатации сооружений и оборудования водопроводно-канализационного хозяйства 2 категории участка ЭВС Петровского ЛПУМГ Сергей Тимофеев;

3 место – начальник ГКС Мокроусского ЛПУМГ Павел Алексеев и инженер по ЭОГО ГКС Мокроусского ЛПУМГ Дмитрий Будко, в связи с равным количеством баллов.

В номинации «Лучший филиал ООО «Газпром трансгаз Саратов» по организации рационализаторской деятельности» победителем признан Инженерно-технический центр, второе место завоевало Екатеринбургское ЛПУМГ, а 3 место заняло Башмаковское ЛПУМГ.

Приоритетным направлением для обще-

ства является и повышение результативности изобретательской деятельности. С этой целью проводится комплекс мероприятий, в том числе разработана серия стандартов, внедрены целевые показатели по изобретательской деятельности для филиалов, отделов и служб, а также сформирован и доведен до филиалов патентный ландшафт, целью которого является стимулирование новаторской мысли и определение перспективных направлений для разработок.

Указанные меры дают свои результаты. Работниками Общества регулярно создаются уведомления о служебных объектах патентных прав. В мае текущего года получен патент на изобретение «Способ восстановления упругоэластических свойств резинотехнических изделий обработкой в СВЧ электромагнитном поле». Он был оформлен по итогам научно-исследовательской и опытно-конструкторской работы, выполненной авторским коллективом Общества совместно с СГТУ им. Гагарина Ю.А. Способ заключается в воздействии сверхвысокочастотного электромагнитного поля с определенными характеристиками на обрабатываемый объект в течении определенного периода времени, что приводит к изменению структуры и свойств обрабатываемых изделий из резины. Это улучшает их эксплуатационные характеристики, такие как износостойкость, эластичность и т.д. На сегодняшний день технология применяется для обработки различных неметаллических изделий, используемых в оборудовании линейной части магистральных газопроводов, газораспределительных и компрессорных станций предприятия. Для этого используется технологическая сверхвысокочастотная установка, функционирующая на площадке Петровского ЛПУМГ. Внедрение способа позволя-



ет повысить надежность, увеличить межремонтный период и снизить трудозатраты на эксплуатацию оборудования.

В настоящее время ведется работа по 3 уведомлениям, которые в последующем направляются в Роспатент. На сегодняшний день на экспертизе находится 4 заявки на полезную модель.

Также в Обществе продолжается использование патента на изобретение «Способ ультразвуковой обработки и установка для его осуществления», полученного обществом в 2017 году, ежегодный эффект от которого составляет более 2 млн. рублей.

Поздравляем коллег, желаем им успехов на пути к улучшению производства и новых идей!

Екатерина ЛЕЖНЯКОВА

ЗАЧЕМ НУЖНА ПДК? РАЗЪЯСНЯЕМ

В предыдущих номерах в нашей рубрике «Охрана труда!» мы уделили внимание первым двум уровням административно-производственного контроля (АПК). На очереди – подробное рассмотрение III уровня.



Постоянно действующая комиссия УТТиСТ по производственной безопасности провела проверку АПК III уровня

На третьем уровне АПК осуществляется постоянно действующей комиссией (ПДК) по производственной безопасности. Заместитель главного инженера по охране труда, промышленной и пожарной безопасности филиала нашего Общества или лицо, на которое возложены эти обязанности, ежегодно до 25 декабря (аналогично формируется план на II уровне, как мы уже рассказывали в предыдущем номере) составляет график комплексных проверок АПК на III уровне на будущий год. Его утверждает главный инженер филиала.

В течение года должны быть проверены все структурные подразделения филиала, в которых осуществляется АПК I и II уровней.

По окончании комплексной проверки ответственному лицу филиала направляются предложения с описанием выявленных несоответствий требованиям производственной безопасности.

Если в процессе будут выявлены недочеты административно-производственного контроля на втором уровне (в том числе факты повторяющихся или неустранимых несоответствий требованиям производственной безопасности в установленный срок), председателем комиссии филиала направляется докладная записка на имя руководителя филиала Общества с указанием фактов ненадлежащего исполнения (или вовсе неисполнения) работниками требований безопасности.

Когда оценочные мероприятия на III уровне завершены, формируется акт комплексной проверки АПК на III уровне структурного подразделения филиала дочернего общества.

Выявленные на III уровне несоответствия рассматриваются комиссией, которая ищет ответ на главный вопрос: могут ли они явиться причиной опасного события в том производственном процессе, где были выявлены?

При выполнении данной оценки принимаются во внимание результаты проведенной идентификации опасностей и оценки уровней рисков.

Кроме того, важно установить лиц, допустивших выявленные несоответствия, и лиц, которые по результатам осуществления ими АПК на нижестоящем уровне не выявили указанные проблемы. Если конкретного человека выделить не удастся, то необходимо не допустить несоответствий правилам безопасности в дальнейшем.

Именно поэтому для филиала Общества АПК на III уровне чрезвычайно важен – он помогает перепроверить данные, полученные на I и II уровнях, посмотреть на них под другим углом, выявить и устранить проблему «внутри», не допуская ее распространения.

Чтобы на примере разобраться в хитросплетениях различных уровней и своими глазами увидеть процесс, мы побывали в УТТиСТ. Постоянно действующая комиссия



Средства противопожарной защиты также должны соответствовать требованиям

филиала по производственной безопасности провела проверку АПК III уровня в Механо-энергетической службе. Вместе с ними наши корреспонденты следили за многоплановой проверкой котлоагрегата (Блочная котельная установка БКУ-3500) и газового поверхностного воздухоподогревателя (ГВП-140), а также документации. Кроме того, уделили внимание вопросу экологии: убедились в отсутствии загрязнений, проверили состояние контейнеров для отходов.

Именно мероприятия III уровня стано-

вятся лакмусовой бумажкой, показывающей действительно ли в филиале следят за безопасностью своих работников или оформляют процедуры для галочки. На нашем предприятии все выявленные недочеты в большинстве устраняются на этапе внутренней проверки филиала. В дальнейшем контроль будет со своей стороны проводить Администрация Общества – о IV уровне речь пойдет в следующем материале.

Екатерина ЛЕЖНЯКОВА



Тщательный осмотр оборудования – залог безопасности

В ходе комплексной проверки АПК на III уровне ПДК оценивает результативность корректирующих действий (КД), разработанных по итогам ранее проведенных проверок, по установленным критериям:



Выполнение мероприятий плана КД в установленные сроки и в полном объеме.



Информированность работников о разработанных мероприятиях КД.



Наличие отметок о проведении контроля выполнения корректирующих и предупреждающих действий в актах проверок III и IV(V) уровней АПК.



Отсутствие повторного выявления несоответствий по причинам, на устранение которых направлены КД по результатам проведенной ранее проверки (если проверка проводилась).



Отсутствие несчастных случаев, аварий, инцидентов в филиалах ДО по причинам, на устранение которых направлены реализованные мероприятия КД.



Отсутствие предписаний органов государственного надзора за несоответствия, на устранение причин которых направлены реализованные мероприятия КД.



Снижение уровней риска после реализации мероприятий КД (оценка рисков проводится в соответствии с СТО Газпром 18000.1-002. Предлагаемые КД не должны приводить к увеличению риска).

СОЛДАТ ТРУДОВОГО ФРОНТА

В конце прошлого года Минэнерго РФ проводило конкурс на лучшую научно-публицистическую и историческую статью «ТЭК в годы Великой Отечественной войны». На суд жюри от нашего предприятия были представлены три лучшие научные работы, подготовленные работниками Общества. Всего на первом этапе конкурса, проходившего при поддержке ОППО «Газпром трансгаз Саратов профсоюз», было представлено 7 статей. Призерами стали статьи Сергея Власова (УС), Елены Колосовой (УОВОФ) и Сергея Золотых (Приволжское ЛПУМГ). Сегодня мы представляем вашему вниманию отрывки из работы руководителя группы по эксплуатации систем транкинговой радиосвязи Управления связи Сергея Власова, занявшей первое место в этом творческом состязании.

Статья рассказывает о Василии Тимофеевиче Самохине, посвятившем свою жизнь нефтяной промышленности. Именно трудовой подвиг работников тыла, представителей топливно-энергетического комплекса помог приблизить окончание Великой Отечественной войны и сыграл важнейшую роль в Победе советского народа в ней.



СОЛДАТ ТРУДОВОГО ФРОНТА ВАСИЛИЙ ТИМОФЕЕВИЧ САМОХИН

Василий Тимофеевич Самохин родился в 1902 году в селе Посевкино Грибановского уезда Воронежской губернии. Известно, что в середине 20-х годов XX века жилищная семья Самохиных перебирается из Воронежской губернии в Баку. Там и начинается трудовая биография нефтяника Самохина. Первые документальные подтверждения трудовой молодости Василия Самохина относят нас к октябрю 1927 года. 19 октября того далекого года Василий Тимофеевич был «принят в качестве шофера» в транспортную контору треста «Лениннефть» (г. Баку). Это предприятие вело свою историю от бакинских нефтепромысловых заводов братьев Нобелей и после декрета о национализации стало основой нефтедобывающей отрасли

молодой советской республики.

Из воспоминаний Василия Тимофеевича: «...Вставал рано, задолго до восхода, хватал краюху хлеба и бегом в автопарк к своему АМО1 ... заводил... иногда с большим трудом и не глуша двигателя бегом в контору за путевкой... возил лес и металлопродукт... строили тогда много...»

В 1932 году Василий Самохин был переведен на должность механика тракторной базы треста «Лениннефть». Работал под руководством легендарного сталинского наркома советской нефтяной отрасли Николая Константиновича Байбакова. В 1935 году «за грамотную организацию работ» В.Т. Самохин был награжден денежной премией в размере 425 рублей. К началу Великой Отечественной войны Василий Тимофеевич занимает должность начальника цеха подъемных машин треста «Лениннефть».

Из воспоминаний Василия Тимофеевича: «...осенью 1942 года немец рвался к Баку, а мы работали, как проклятые... по 20 часов в сутки... стране нужна была нефть... многие просились на фронт, но нам неизменно отвечали, что наш фронт тут...».

Истекающей кровью, защищающейся стране нужна была нефть, а значит, солдатам трудового фронта следуют все новые приказы. В марте 1943 года Василия Самохина переводят в транспортную контору треста «Ставропольнефть».

«Был огромный энтузиазм... от первых значимых побед на фронте... от того, что мы тоже к этому причастны...», - вспоминал Василий Тимофеевич.



Грузовой автомобиль АМО Ф-15(на подобном работал В.Т. Самохин)



Наградные документы Василия Тимофеевича Самохина

В 1943 году практически одновременно с завершением последних боев на Волге и разгромом немецко-фашистских сил под Сталинградом в Жигулевской излучине Волги было открыто Зольненское месторождение нефти. А значит, все лучшие силы бросаются на его освоение. Получает приказ и наш солдат трудового фронта Василий Самохин.

Из воспоминаний Василия Тимофеевича: «...Зольненка чуть позже свою нефть отдала, а мы только несколько шахт (несколько десятков шахт прим. автора) и успели заложить... бурить надо было чуть глубже ... за «тыщовку»...там самая нефть!»

Впрочем, были и значимые успехи: согласно записи в трудовой книжке, 10 июня 1944 года за освоение шахты №21 Зольненского месторождения Василий Тимофеевич Самохин был награжден денежной премией в размере 3000 рублей. Не благодаря ли этому, как сейчас любят говорить «локальному успеху», уже после войны с учетом этого бесценного опыта раскрылось Зольненское месторождение. Оно дало стране столько нефти, что по праву получило название «Второе Баку». После окончания войны наш герой продолжил трудиться на благо Родины в Песчано-Уметской конторе треста «Саратов нефть». Умер В.Т. Самохин в 1978 году, но память о нем жива в сердцах его земляков.

Страна по достоинству оценила трудовой

подвиг Василия Тимофеевича - медалью «За доблестный труд в Великой Отечественной войне 1941-1945 г.», орденом «Трудового Красного Знамени», орденом «Ленина».

Прав был первый начальник Василия Тимофеевича Николай Байбаков: «...Нелегко труд нефтяников. И, казалось бы, это должно было в какой-то мере ожесточить, очерствить их души и сердца. Но на деле, в жизни, получается наоборот. Более чутких и отзывчивых, людей мне не доводилось встречать».

Вот уже третье поколение Самохиных трудится в нефтегазовой отрасли. Потомки Василия Тимофеевича работают в ООО «Газпром трансгаз Саратов» Это по их воспоминаниям и документам мы сейчас и можем хоть как-то представить себе тот титанический трудовой подвиг, который совершили когда-то наши деды и прадеды, в тяжелых военных и послевоенных условиях строившие то, что мы сейчас часто называем народным достоянием — топливно-энергетическим комплексом России.

Примечание: автор выражает благодарность семье Василия Тимофеевича Самохина за любезно предоставленные документы и немногие сохранившиеся воспоминания.

Сергей ВЛАСОВ

ОТ ВСЕГО СЕРДЦА О ПОБЕДЕ

Настало время подвести итоги внутрикорпоративного конкурса социальных видеороликов ТЭК «ХРОНИКА ЭНЕРГИИ ПОБЕДЫ», посвященного 75 годовщине Победы в Великой Отечественной войне.

В этом году на нашем предприятии стартовал ряд конкурсов и мероприятий, посвященных главному юбилею года – 75 годовщине Победы.

Вместе мы читаем стихотворения о войне, делимся историями о своих родных, которые отвоевали свободу и независимость нашей Родины, снимаем видеосюжеты, посвященные подвигу.

Мы уже писали об итогах всероссийского конкурса «Энергия Победы» и о высокой оценке наших конкурсантов министром энергетики РФ Александром Новаком. А теперь хотим рассказать о победителях внутрикорпоративного творческого состязания.

Из 35 видеороликов конкурсной комис-

сией было определено 9 победителей в трех возрастных группах: дети работников Общества, работники Общества и ветераны предприятия.

Так, в первой категории победителями стали:

1. Лилия Фекличева (Мокроусское ЛПУМГ).
2. Диана Редина (Учебно-производственный центр).
3. Ярослав и Владислав Лопуховы (Мокроусское ЛПУМГ).

Среди работников Общества:

1. Юлия Авдеева (Балашовское ЛПУМГ).
2. Александр Ефремов (Петровское ЛПУМГ).
3. Артем Кабанов (Администрация).



Лилия Фекличева

Среди ветеранов:

1. Юрий Марков.
2. Анатолий Перфилов.
3. Геннадий Швечиков.

БЛАГОДАРИМ ЗА УЧАСТИЕ ВСЕХ КОНКУРСАНТОВ. СПАСИБО ЗА ВАШЕ ТВОРЧЕСТВО!



Юлия Авдеева



Юрий Марков