

体制改革全面完成,机制建设提速

滨南厂依托深化改革 实现高质高效发展

本报记者 顾松 通讯员 许庆勇



采油单位干部员工精细管理、提质增效,确保生产经营平稳高效运行。



转型发展
提质增效

4月27日上午,作为胜利油田油公司体制机制建设的试点单位,滨南采油厂新成立的9个管理区同时挂牌,此举标志着滨南采油厂油公司体制改革全面完成,运行机制建设进一步提速。

作为配产连续第16年增长的傳統采油厂,滨南采油厂始终牢固树立“早改早主动、早改早受益”的理念,严格遵循效率、效益、可持续的核心原则,积极主动作为,稳步加速推进,努力打造油公司体制机制建设样板,充分释放体制机制活力。

对专业化站进行垂直管理,提升工作运行效率

近年来,面对油公司体制机制改革这一课题,滨南采油厂认真按照油田统一部署,因地制宜、统筹优化,制订了科学、成熟、操作性强的建设方案。

在油公司体制机制建设方面,滨南采油厂按照机关先行的原则,首先对机关进行标准化、规范化建设,并对机关科室及直属单位进行调整,例如将原采油厂党办、厂办合并为党政办公室等。目前,该厂机关科室已经由原来的19个减至16个,从而进一步推进精干高效、运行畅通、职责清晰的机关队伍建设。

与此同时,滨南采油厂在全力做好“四化”示范区——采油管理五区试点工作的基础上,撤销4个采油矿、21个采油队,整合原有的241个管理班组。在新成立的9个采油管理区中,共设68个专业化站,从而将原有的“采油厂—采油矿—基层队——班组”四级管理模式压缩为“采油厂—采油管理区—专业化班站”三级管理模式,实现了管理区对专业化站的垂直管理,压扁了管理层级,有效提升工作运行效率。

据了解,本次调整中该厂未提拔一名科级干部,而是由采油厂机关或生产辅助专业化队伍向生产主体优化调配,共有7名科级干部由机关充实到了基层。同时,68个专业化站站长,均由原基层管理或技术干部担任,党支部书记和管理站站长由一人兼任,原采油矿管理和技术人员有185

人充实到生产一线专业化管理站,此次调整也未增加一名管理干部。

在采油厂科研队伍建设稳步推进工作中,滨南采油厂整合组建采油管理区技术管理室,低压测试业务及人员划入各管理区资料化验站,对地质所、工艺所进行职能调整和设置优化。机制建设上,地质所、工艺所模拟技术服务公司,以方案设计工作量、油田开发技术质量指标、原油产量指标完成情况等为依据,到采油管理区挣奖金。

目前,滨南采油厂生产辅助后勤服务业务实现了专业化、社会化、市场化,从而提高了运行质量和效益。按照生产专业化原则,该厂将原采油矿的测试、集输、注汽、维修、特车、护卫、生活服务 etc 生产辅助后勤服务人员剥离出来,充实到了重组后的专业化队伍,以便建立内部模拟市场,提升服务质量和运行效率。专业化重组后从采油矿剥离1323人,后勤人员充实一线166人,采油单位年度人均劳动生产率预计由434吨提高到609吨,提高175吨。

此外,滨南采油厂还探索实施了车辆加油业务社会化服务,消除了安全隐患,年节约直接成本50多万元,节省劳动用工14人,减少自有加油站安全技改费用一次性投入1760余万元;实施了管杆转运、隔热油管清洗检测和空心杆修复检测等非主营业务外包,精简了人员,节约了成本。

配套完善机制建设,保障生产经营平稳高效运行

“深化完善“立体滚动、全员滚动”工作机制;初步建立了随油价变动的储量动用和工作量投入机制;建立了单井效益评价平台,深化单元目标管理,强化水驱油藏“三率”提升和稠油油藏提质增效;初步建立起以效益最大化为核心的勘探开发投资决策管理机制;经营好经济可采储量资产,深化采油厂与油公司资源优化配置;优化人力资源管理体系,优化调整资源配置,促进资源资产效益最优化;创新财务管理机制,推进以价值管理为核心的链条式动态全员成本目标管理,促进提升成本管理水平;建立资源资产效益、成本管理和生产运行最优化的生产经营管理机制。”据了解,在当前低油价、新常态的严峻形势下,滨南采油厂以质量和效益为中心,通过配套完善机制建设,使该厂在按照油公司体制机制运行中实现高质高效发展。

与此同时,滨南采油厂树立“效益决定收入”

现河采油厂软渗氮防腐技术 有效延长电泵井生产周期

本报5月7日讯(记者 顾松 通讯员 王明 王常玲) 近日,软渗氮防腐技术在现河采油厂电泵井河31-斜129取得了不错的效果,目前该井累计生产周期572天,开井电泵生产周期延长472天,节约成本14万元。

据了解,随着胜利油田的不断开发,含水不断上升,地层矿化度和产出液温度升高造成井下腐蚀结垢速率增加,大大缩短了电泵井的生产周期。现河采油厂梁家楼、河31区块电泵井平均矿化度25000毫克/升,产出液温度高达90度,井下管柱腐蚀结垢速率较其它区块增加2倍以上,电缆机组老化速率大大增加,平均单井生产周期不足200天。

为此,现河采油厂工艺所针对梁家楼、河31区块腐蚀结垢严重的电泵井,探索应用了软渗氮防腐技术。该技术利用渗氮为主的低温氮碳共渗,在分离器、导叶轮等材质上形成金属氧化物、氮碳化合物的多层复合渗层,从而改变电泵井的分离器等材质的表面摩擦特性,升高电位,最终使整个材质内外同时形成防腐耐腐层。这样电泵井分离器、导叶轮等关键材质具有极好的抗蚀性、极高的耐磨性、良好的耐疲劳性能。

目前,软渗氮防腐技术已在河31-斜129、梁11-斜114电泵井上应用,分别对这2口电泵井的分离器、导叶轮材质进行了软渗氮处理,有效提高了机组耐腐蚀、耐磨能力,减轻了流体冲刷腐蚀,明显降低了分离器断脱频次,减少了导叶轮的磨损,这2口电泵井生产周期平均延长280天。