



Комплексные сервисные решения

КАТАЛОГ

TMK-GROUP.RU



СОДЕРЖАНИЕ

Активы дивизиона ТМК «Нефтегазсервис»	4
Ремонт насосно-компрессорных труб (НКТ)	6
Ремонт бурильных труб	8
Изготовление элементов трубных колонн (патрубки, переводники и др)	10
Антикоррозионные покрытия труб нефтяного сортамента и СДТ	11
Комплексная услуга по строительству трубопроводов «под ключ»	12
Труба с ППУ-изоляцией в оцинкованной, металлополимерной или полиэтиленовой оболочке	14
Обсадные колонны в ППУ-изоляции	16
Комплекты заделки стыков ППУ	18
Изготовление скважинных фильтров	19
Аренда НКТ для ГРП	22
Сваи стальные на основе металлических труб в исполнении с АКП / без АКП	24
Депарафинизация (скребкование) скважин	24
Сервисное обслуживание нефтепогружного оборудования	25
Услуги по погрузочно-разгрузочным работам и хранению	25
Контакты	26

АКТИВЫ ДИВИЗИОНА ТМК «НЕФТЕГАЗСЕРВИС»

ТМК НГС – ЕКАТЕРИНБУРГ

Управляющая компания

ПРЕДПРИЯТИЕ «ТРУБОПЛАСТ» – Г. ЕКАТЕРИНБУРГ / Г. ПОЛЕВСКОЙ

- наружное антикоррозионное покрытие на стальные трубы Ø 57-530 мм
- сваи стальные на основе металлических труб в исполнении с АКП / без АКП
- наружное и внутреннее покрытие фасонных изделий
- наружное антикоррозионное покрытие на стальные трубы Ø 57-820 мм
- наружное теплогидроизоляционное покрытие Ø 57-1020 мм
- изготовление ТОТ Ø 245 – 820 мм
- наружное антикоррозионное и теплогидроизоляционное покрытие СДТ (соединительные детали трубопроводов)

ТМК ТРУБНЫЙ СЕРВИС – Г. НОЯБРЬСК

- изготовление, ремонт НКТ и ОТ
- изготовление свай, металлоконструкций и элементов трубных колонн
- инженерное сопровождение (супервайзинг)
- изготовление скважинных фильтров
- депарафинаизация (скребкование) скважин
- изготовление ЭТК

ЦЕХ Г. ЧЕРНУШКА

- изготовление и ремонт НКТ
- изготовление скважинных фильтров

ЦЕХ ПГТ ТАЛИНКА

- изготовление и ремонт НКТ
- изготовление свай и элементов трубных колонн
- участок по завозу/вывозу НКТ на месторождения

ЦЕХ Г. МУРАВЛЕНКО

- изготовление и ремонт НКТ
- участок по завозу/вывозу на месторождения

ЦЕХ Г. ХАНТЫ-МАНСИЙСК

- ремонт НКТ
- участок по завозу/вывозу НКТ на месторождения

ТМК НГС-НИЖНЕВАРТОВСК

- изготовление и ремонт НКТ Ø 48, 60, 73, 89 мм, в т. ч. с ранее нанесенным внутренним покрытием
- изготовление элементов трубных колонн
- наружная и внутренняя изоляция нефтегазопроводных труб Ø 60 – 720 мм
- внутренняя изоляция НКТ Ø 60 – 114 мм и СБТ
- наружное и внутреннее покрытие СДТ

ЦЕХ Г. СУРГУТ

- внутренняя порошковая/жидкостная изоляция НКТ, НГПТ, СБТ Ø 76-325 мм

ЦЕХ Г. НОВЫЙ УРЕНГОЙ

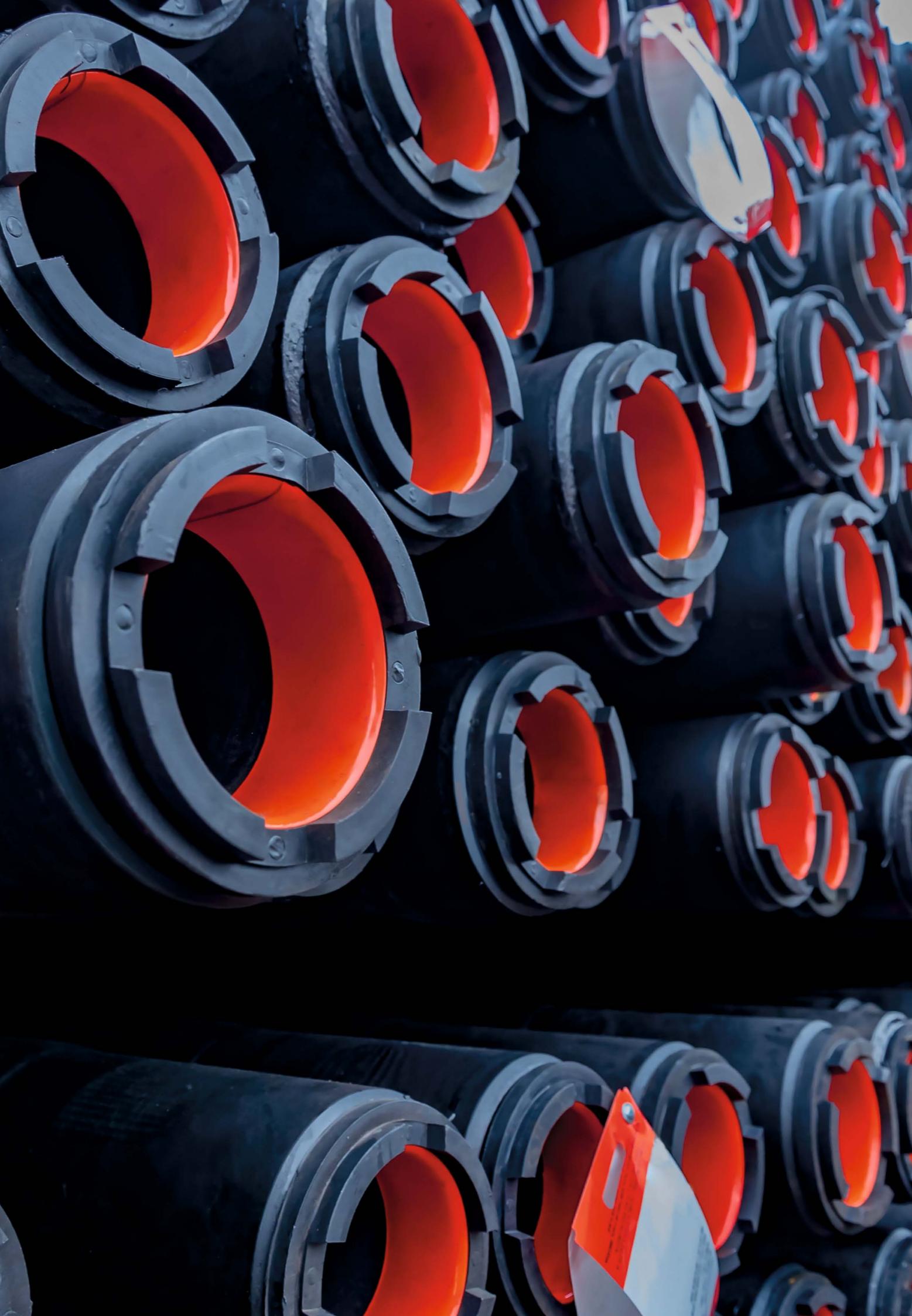
- изготовление элементов трубных колонн, в т.ч. «Премиум»
- ремонт бурильных труб
- мобильный комплекс Дудинка, Сабетта, Усть-Кут

ТМК НГС-БУЗУЛУК

- изготовление НКТ и ТНКТ Ø 33-89 мм
- ремонт НКТ, ТНКТ и БТ
- изготовление ЭТК, в т. ч. «Премиум»
- инженерное сопровождение (супервайзинг), в т. ч. «Премиум»

ЦЕХ С. КУРМАНАЕВКА

- наружная изоляция НГПТ Ø 89-530 мм и внутреннее антикоррозионное покрытие НКТ Ø 73-114 и НГПТ Ø 89-530 мм



РЕМОНТ НАСОСНО-КОМПРЕССОРНЫХ ТРУБ (НКТ)

Ремонт НКТ производится в соответствии с ГОСТ, ТУ, РД и подтверждается сертификатами и паспортами качества.

СХЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

1. Первичный визуальный контроль по отбраковке трубы
2. Мойка трубы от остатков нефтепродуктов
3. Автоматизированный замер длины трубы на входе
4. Механическая зачистка внутренней и наружной поверхности трубы
5. Шаблонирование
6. Дефектоскопия тела трубы
7. Токарная обработка: перенарезка резьбы
8. Муфтонаворот (фиксированным, соответствующим ГОСТ моментом)
9. Гидроиспытание трубы: НКТ Ø 60, 73, 89, 102, 114 мм – до 80 МПа
10. Определение группы прочности каждой трубы
11. Маркировка каждой трубы ударным способом
12. Смазка муфтовой и ниппельной части НКТ
13. Установка предохранительных элементов для защиты резьбы на муфтовую и ниппельную части (автоматизированный)
14. Замер длины трубы (автоматизированный) на выходе
15. Формирование пакетов (до 5т) по группам прочности, с указанием на бирках количества штук и метров в пакете, группы прочности, массы, даты
16. Оформление и заполнение паспортов форма паспорта – по согласованию с заказчиком

РЕМОНТ НКТ (С РАНЕЕ НАНЕСЕННЫМ ПОКРЫТИЕМ)

- Диэлектрический контроль сплошности покрытия
- Подготовка концевых участков после перенарезки резьбы для повторного нанесения покрытия
- Нанесение грунтовочного слоя
- Индукционный нагрев перед нанесением порошкового покрытия
- Нанесение порошкового эпоксидного покрытия
- Полимеризация нанесенного покрытия в печи
- Нанесение АКП на межниппельное пространство муфт
- Замена внутреннего покрытия при необходимости (удаление имеющегося покрытия несоответствующего качества с последующим нанесением нового)

**ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ МОЩНОСТИ
1900 ТЫС. ШТ./ГОД**

СОРТАМЕНТ

Наименование нормативно-технического документа	Размеры			Группа прочности	Тип резьбового соединения
	Условный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Длина, м		
API Spec 5CT (10-е издание) Обсадные и насосно-компрессорные трубы. Технические условия	60,32	4,83; 6,45		R2 8,53 до 9,75. (до 10,36 м)	J55; L80 тип 1, L80 тип 13Cr; N80 типы Q, R95; C90; T95; P110
	73,02	5,51; 7,01; 7,82			
	88,9	6,45; 7,34; 9,52; 10,92			
	101,6	6,65; 8,38			
	114,3	6,88; 8,56; 10,92			
	60	5,0			
ГОСТ 31446-2017 Трубы стальные обсадные и насосно-компрессорные для нефтяной и газовой промышленности. Общие технические условия	73	5,5		Исполнение А 9,5 - 10,5	Д, К, Е НКТ, НКВ Д, К, Е, Л, М
	89	7,0			
	102	6,5			
	114	6,5			
	60	7,0			
	73	6,5; 8,0			



РЕМОНТ БУРИЛЬНЫХ ТРУБ

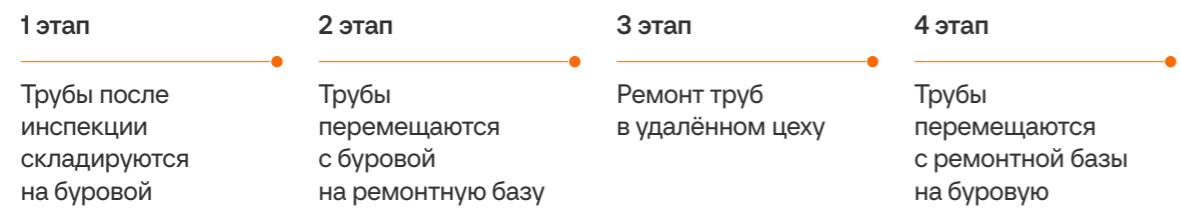
Мобильный и стационарный комплексы по ремонту БТ, включающий лабораторию неразрушающего контроля, позволяют работать со всеми типоразмерами труб, а также всеми видами резьбовых соединений, в том числе Премиум.

- **Диаметры:** 73, 89, 114, 254 мм
- **Толщина стенки:** От ~7 мм до 12,7 мм
- **Группы прочности:** Д, К, Е, Л, М (соответствуют API)
- **Длина:** группа длин в соответствие с R1, R2, R3
- **Замки:** ЗП (приварной, высаженный), с резьбовым соединением (NC50, DS50, TDS50, EXD SG50, HLIDS50)

СРАВНЕНИЕ КЛАССИЧЕСКОЙ СХЕМЫ РЕМОНТА ТРУБ С РЕМОНТОМ НА МКТ

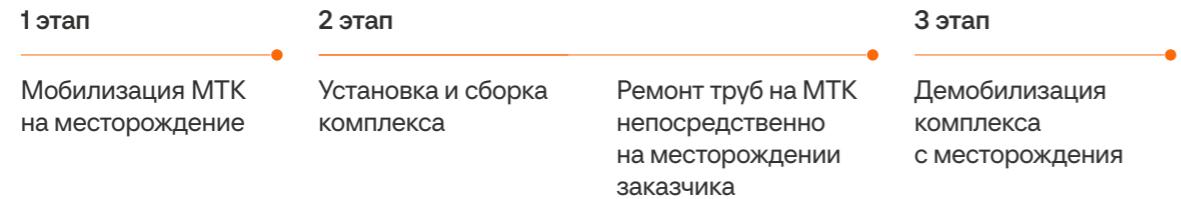
AS-IS

классическая схема ремонта



TO-BE

схема ремонта на МТК



НАНЕСЕНИЕ ИЗНОСОСТОЙКИХ НАПЛАВОК И ВОССТАНОВЛЕНИЕ НАРУЖНОГО ДИАМЕТРА ЗАМКОВ

1. Очистка наружной и внутренней поверхностей тела бурильных труб, механическая очистка резьбовых соединений и замков от грязи, ржавчины, нефтепродуктов для проведения дальнейшего контроля
2. Предварительная сортировка труб на предмет недопустимых дефектов (наличие промывов, кривизна и пр.) с последующей отбраковкой
3. Контроль прямолинейности/кривизны (общей и концевой) тела трубы с последующей правкой (при необходимости)
4. Визуальный контроль тела и замка. Контроль наружного диаметра тела и замка, распределение по классам. Визуально-измерительный контроль параметров резьбы замка
5. Ультразвуковой контроль толщины стенки и тела бурильной трубы
6. Электромагнитный контроль тела бурильной трубы
7. Магнитно-люминесцентная дефектоскопия. Контроль соединений в ультрафиолетовом свете (проверка на предмет термического растрескивания: магнитопорошковая дефектоскопия резьбы, наружной поверхности замка, канавок под клин/высадок)
8. Ультразвуковой контроль канавок под клин и высадок
9. Изменение угла наклона заплечика (при необходимости)
10. Наплавка замков (хардбендинг) нанесение упрочняющего износостойкого материала
11. Восстановление наружного диаметра замков методом наплавки с последующей механической обработкой (до диаметра класса новой трубы или до отдельно согласованного значения в зависимости от фактического наружного диаметра замка после эксплуатации)
12. Нанесение антизадирного покрытия на резьбовые поверхности (fosfatирование резьбовых соединений)
13. Нанесение маркировки ударным способом
14. Нанесение консервационной/резьбо-уплотнительной смазки на резьбовые поверхности
15. Установка резьбовых протекторов (возможна как установка протекторов, поступивших с бурильной трубой, так и новых протекторов – по согласованию с клиентом)
16. Замена внутреннего покрытия при необходимости (удаление имеющегося покрытия несоответствующего качества с последующим нанесением нового)

**ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ МОЩНОСТИ
12 ТЫС. ШТ./ГОД**

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ЭЛЕМЕНТОВ ТРУБНЫХ КОЛОНН (ПАТРУБКИ, ПЕРЕВОДНИКИ И ДР)

ТМК НГС производит полный ассортимент переводников и патрубков с резьбовыми ГОСТ соединениями и Премиум. Вся продукция проходит обязательную паспортизацию, а ТМК НГС обеспечивает учёт наработки и поставку комплектов на месторождения в соответствии с техническим заданием заказчика.



Патрубки и переводники для НКТ и СБТ

НАЗНАЧЕНИЕ ПРОДУКЦИИ:

- Соединение насосно-компрессорных труб (НКТ) разных диаметров и типов резьбы.
- Стыковка труб и подземного оборудования различных производителей в рамках одной скважинной колонны.
- Обеспечение надёжного монтажа фонтанной и эксплуатационной арматуры.

СТАНДАРТЫ И НОМЕНКЛАТУРА ПРОИЗВОДСТВА:

- Для обсадных и НКТ труб: патрубки и переводники по ГОСТ 633-80, ГОСТ 31446-2017, ГОСТ 23979-2018.
- Для бурильных труб: переводники по ГОСТ 7360-2015.
- Премиум-резьбовые соединения: патрубки и переводники с резьбой ведущих мировых стандартов: TMK UP Centum, Centum ET, CWB, EXG SG, FMC, FMT, GF, Momentum FL, Momentum GT, PF, PF ET, Simplex, TDS.

АНТИКОРРОЗИОННЫЕ ПОКРЫТИЯ ТРУБ НЕФТЯНОГО СОРТАМЕНТА И СДТ

Наносимые покрытия обладают высокими эксплуатационными характеристиками в водонефтяных средах. Обеспечивают защиту трубопроводов от коррозии в течение не менее 10 лет применения. Это подтверждено длительной эксплуатацией нефтепроводов на промыслах заказчиков, а также заключениями независимых сертифицированных лабораторий.

Защита труб от коррозии, вызванной:

- Углекислым газом (CO_2)
- Сероводородом (H_2S)
- Сульфатвосстанавливающими бактериями (СВБ)

Защита труб от гидроабразивного истирания, вызванного:

- Наличием механических примесей в перекачиваемой среде

Защита труб от отложений:

- АСПО
- Солей

Улучшение гидравлических характеристик потока:

- Снижение шероховатости
- Повышение дебита

ПРЕИМУЩЕСТВА ПРИМЕНЕНИЯ ВЫСОКОЭФФЕКТИВНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ИЗОЛЯЦИИ:

- Снижение капитальных затрат
- Улучшение пропускной способности
- Уменьшение затрат на энергопотребление
- Превентивная дефектоскопия
- Улучшение структуры потока

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ МОЩНОСТИ
280 ТЫС./ГОД

КОМПЛЕКСНАЯ УСЛУГА ПО СТРОИТЕЛЬСТВУ ТРУБОПРОВОДОВ «ПОД КЛЮЧ»

Компания ТМК НГС предлагает комплексную услугу по строительству трубопроводов «под ключ», в основе которой лежит новая технология бессварной сборки соединений типа «конус-раструб». Технология обеспечивает полностью герметичные соединения на трубах с уже нанесённым антикоррозионным покрытием (АКП). Монтаж выполняется методом запрессовки одной трубы в другую с помощью мобильного гидромеханического пресса, что гарантирует высокую скорость и качество сборки.

По сравнению с традиционной сваркой, метод имеет ряд преимуществ:

- Высокая скорость монтажа и снижение трудозатрат
- Отсутствие необходимости в неразрушающем контроле сварных швов и установке дополнительных защитных элементов (протекторов, втулок)
- Срок службы соединения равен сроку службы самого трубопровода – от 10 до 20 лет в зависимости от материала трубы, типа покрытия и условий эксплуатации.



ТРУБА С ППУ-ИЗОЛЯЦИЕЙ В ОЦИНКОВАННОЙ, МЕТАЛЛОПОЛИМЕРНОЙ ИЛИ ПОЛИЭТИЛЕНОВОЙ ОБОЛОЧКЕ

Для различных условий прокладки трубопроводов применяются соответствующие типы труб с ППУ-изоляцией: в оцинкованной оболочке — для надземной прокладки, в полиэтиленовой — для подземной бесканальной, а в металлополимерной оболочке (оцинкованная оболочка с антакоррозионным покрытием) — для подземной прокладки в сложных условиях, например, в районах Крайнего Севера.

Антикоррозионное покрытие обеспечивает защиту трубопровода при прокладке на весь период эксплуатации, а стальная оболочка сохраняет устойчивость изоляции к внешним воздействиям при температурах до минус 60 °С.

ХАРАКТЕРИСТИКИ И ОСОБЕННОСТИ

- диаметр труб и СДТ 32 – 1020 мм
- температура (транспортирование, погрузочно-разгрузочные работы, строительно-монтажные работы) до -18 °С (в полиэтиленовой оболочке), до -60 °С (в оцинкованной и металлополимерной оболочке)
- температура транспортируемого продукта до +150°С
- снижение тепловых потерь, предотвращение растепления грунтов
- высокая скорость и легкость монтажа
- возможность нанесения различных видов покрытий на одной производственной площадке.

ПО ТРЕБОВАНИЮ ЗАКАЗЧИКА МОГУТ БЫТЬ ОБОРУДОВАНЫ:

1. ПРОВОДНИКАМИ СИСТЕМЫ ОПЕРАТИВНОГО ДИСТАНЦИОННОГО КОНТРОЛЯ (СОДК)

- Способность обнаруживать места прорыва трубопроводов с большой точностью (до 1 метра)
- Снижение затрат на ремонт трубопроводов
- Определение мест повреждений теплосетей без нарушений режима их работы

2. ПРЕДУСТАНОВЛЕННЫМИ ТРУБКАМИ ИЗ НИЗКОУГЛЕРОДИСТЫХ СТАЛЕЙ

Предустановленными трубками из низкоуглеродистых сталей для дальнейшего монтажа системы путевого подогрева «Скин-эффект». Скин-система представляет собой безопасную и надежную систему обогрева промышленных трубопроводов любой длины при подземной, подводной и наземной прокладке, а также в любых взрывоопасных зонах. Она обеспечивает стартовый разогрев, защищает от замораживания и поддерживает температуру продукта в трубопроводах большой (до 30 км) длины. Индукционно-резистивная скин-система является наиболее эффективным и экономичным решением проблемы обогрева магистрального трубопровода без сопроводительной питающей сети.

3. ПРОТИВОПОЖАРНЫМИ ВСТАВКАМИ (ППВ)

Используется для предотвращения распространения возможного возгорания теплоизоляционного покрытия. Для заполнения ППВ используют наполнитель на минеральной основе негорючий или имеющий группу горючести не выше П по ГОСТ 30244. ППВ монтируют в центре трубы.



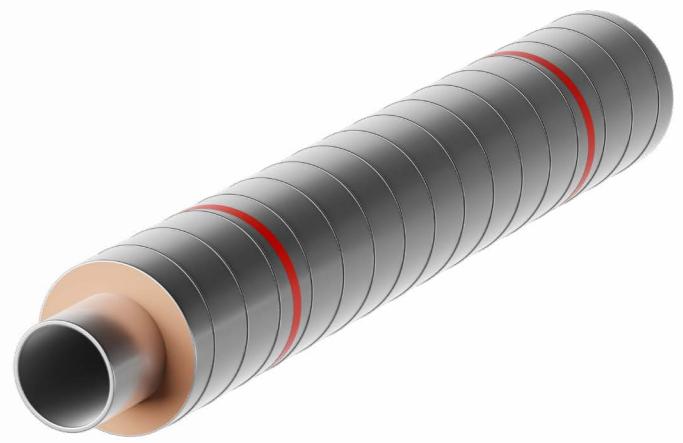
Труба с ППУ-изоляцией в металлополимерной оболочке со «Скин-эффектом»



Труба с ППУ-изоляцией в оцинкованной оболочке со «Скин-эффектом»



Труба с ППУ-изоляцией в полиэтиленовой оболочке



Труба с ППУ-изоляцией в оцинкованной оболочке с противопожарными вставками

Трубы и СДТ с теплогидроизоляционным покрытием выполняются в виде конструкции «труба в трубе»: тепловую изоляцию изготавливают путем заливки системы компонентов пенополиуретана (ППУ) в свободное пространство между стальной трубой и оболочкой, которая обеспечивает защиту ППУ от механических повреждений, солнечного излучения и проникновения влаги.

В качестве исходных компонентов ППУ используются:

- экологически безопасные бесфреоновые ППУ системы
- экологически безопасные озоноразрушающие фреоновые ППУ системы, произведенные в соответствии с имеющимися квотами на использование данных фреонов.



Отвод с ППУ-изоляцией в оцинкованной оболочке



Отвод с ППУ-изоляцией в полиэтиленовой оболочке

Тип материала защитной оболочки выбирается в зависимости от способа прокладки трубопроводов:

- для надземных участков – с оцинкованной стальной оболочкой
- для подземных/надземных участков – с полиэтиленовой или стальной оболочкой с антикоррозионным покрытием на основе экструдированного полиэтилена.

ОБСАДНЫЕ КОЛОННЫ В ППУ-ИЗОЛЯЦИИ

Термоизолированное направление представляет собой конструкцию двух коаксиально расположенных наружных и внутренних труб, в которых межтрубное пространство залито теплоизолирующим материалом (пенополиуретаном).

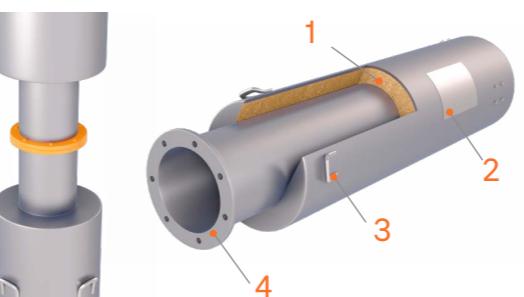
Температура применения до – 60 °C

Диаметр изделий – 219–1020 мм

Рекомендуется при неглубоких слоях многолетнемерзлых грунтов – до 100 м

ТИП I

Конструкция состоит из двух секций теплоизолированных труб, соединяемых при помощи фланцев. Данный тип комплектуется монтажными опорными деталями



1. Пенополиуретановая изоляция. 2. Маркировка.
3. Строповочные петли. 4. Фланцевое соединение

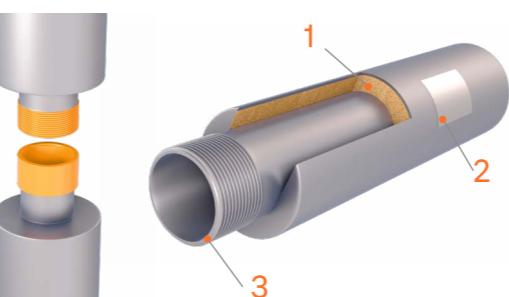
Для теплоизоляции нефтяных и газовых скважин применяются термоизолирующие направления в качестве направляющей трубы обсадной колонны в условиях вечной мерзлоты.

Применение термоизолирующего направления уменьшает радиус растепления ММП околоствольного пространства, что позволяет:

- Сократить расстояние между устьями скважин и снизить капитальные затраты на строительство и обустройство кустовых площадок за счет уменьшения площади куста
- Снизить негативное воздействие на окружающую среду. Для изготовления теплоизолирующего слоя используют экологически безопасные типы заливочных пенополиуретанов на основе озонобезопасных фреонов, а также бесфреоновые пенополиуретаны отечественного или импортного производства.

ТИП II

Конструкция состоит из одной секции теплоизолированной трубы. Соединение труб производится при помощи муфт



1. Пенополиуретановая изоляция. 2. Маркировка.
3. Резьбовое соединение

ТЕРМОИЗОЛИРОВАННОЕ НАПРАВЛЕНИЕ В СКВАЖИНЕ



1. Строповочная петля. 2. Стальная обечайка. 3. Цементный раствор

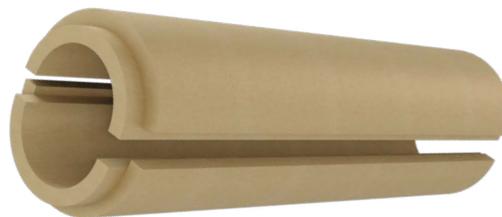
**ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ МОЩНОСТИ
50+ ТЫС. Т./ГОД ТРУБА С ППУ**

КОМПЛЕКТЫ ЗАДЕЛКИ СТЫКОВ ППУ

Комплекты заделки стыков ППУ (КЗС ППУ) – это универсальные сборно-разборные элементы тепловой изоляции, предназначенные для утепления участков трубопроводов, не имеющих заводской изоляции. Каждый комплект состоит из полых полуцилиндров из пенополиуретана, которые монтируются непосредственно на объекте.

ОСНОВНЫЕ ПРИМЕНЕНИЯ:

- Теплоизоляция сварных стыков и фасонных частей на магистральных трубопроводах.
- Утепление нефтепроводов, а также трубопроводов горячего и холодного водоснабжения.
- Ремонт и восстановление повреждённых участков действующих тепловых сетей.



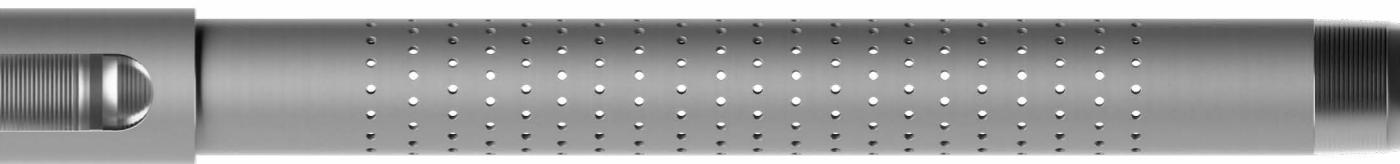
Комплект заделки стыков ППУ

Наименование показателей	Значение
Длина, мм	1000
Плотность, кг/м ³	40-60
Допустимая нагрузка, кг/см ²	1,93
Коэффициент теплопроводности, Вт/мК	0,022
Пожаростойкость	Г2, Г3 – затухающий
Водопоглощение за 24 часа, %	1,5
Содержание закрытых пор, %	95
Химическая активность	Не вступает в реакцию

ИЗГОТОВЛЕНИЕ СКВАЖИННЫХ ФИЛЬТРОВ

Фильтры скважинные для очистки от песка и других механических примесей жидкостей и газов.

- Необходимая длина фильтрующей части определяется геологической службой заказчика и обеспечивается соединением отдельных фильтров (нипеля и муфты) для добора до необходимой длины
- Тип резьбы подбирается, исходя из требований заказчика: резьбы для обсадных колонн (ОТТМ, ОТТГ, Батресс, Премиальные резьбы ТМК и пр.)
- Возможность дооснащения фильтра центраторами различных конструкций (прямоточные, рессорные, центраторы-турбулизаторы)
- Возможность изготовления как мелкосерийных партий, так и партий в объеме до 2400 шт. в месяц



Фильтр скважинный перфорированный

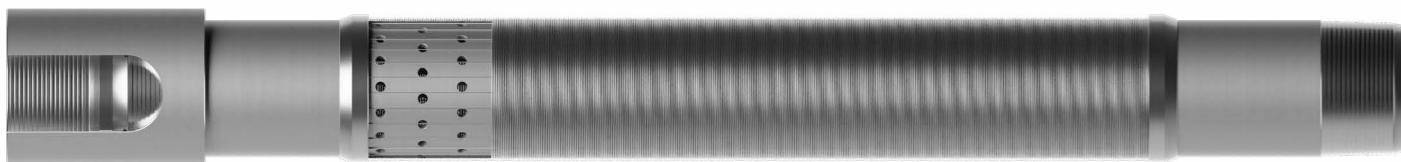
ФС-ТП, ФС-ТП-О
Сортамент дм. 102 - 325

Наименование показателей	Значение
Тип фильтра	ФС-ТП, ФС-ТП-О
Условный диаметр, мм	70...325
Общая длина фильтра, мм	4000...12000
Длина фильтрующей части, мм	1000...10000
Количество отверстий фильтрующей части, шт	Согласно спецификации
Диаметр отверстий фильтрующей части, мм	8...20
Базовая труба, муфта	ГОСТ 632-80, ГОСТ 31446-2017, ТУ по согласованию с заказчиком
Тип присоединительных резьб	ОТТМ, ОТТГ, ВС и др. согласно ГОСТ, Премиальные резьбы ТМК UP™
Дополнительные опции	Герметизирующие пробки (Al, Mg, Polyamide) Центраторы (прямоточные, рессорные) центраторы-турбулизаторы

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Быстрый монтаж
- Долговечность
- Влагостойкость и биохимическая устойчивость
- Нетоксичность, экологическая безопасность
- Стойкость к поражению грибками и микроорганизмами
- Высокая эффективность теплоизоляции
- Широкий температурный диапазон применения
- Возможность многоразового использования
- Быстрый доступ к поврежденным трубам
- Отсутствие эффекта зимнего парения

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ МОЩНОСТИ
20+ ТЫС. ШТ./ГОД

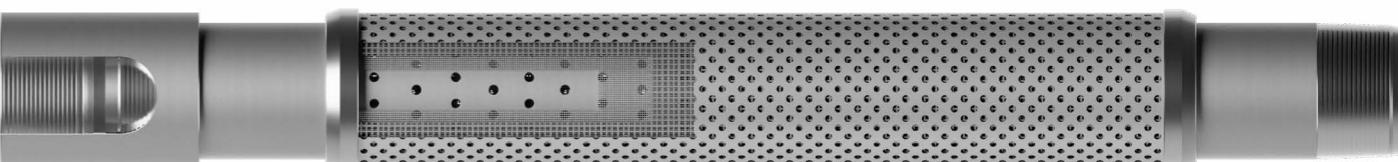


Фильтр скважинный проволочный щелевой с прямой намоткой

ФС-ПЩ, ФС-ПЩ-О
Сортамент дм. 102 - 325

Наименование показателей	Значение
Тип фильтра	ФС-ПР, ФС-ПР-О
Условный диаметр, мм	70...325
Общая длина фильтра, мм	4000...12000
Длина фильтрэлемента, мм	1000...8000
Тонкость фильтрации, мм	0,1...2,0
Высота дренажного слоя, мм	1,5...6,0
Материал фильтрэлемента	AISI 304L/316L/321
Количество отверстий базовой трубы, шт	Согласно спецификации
Диаметр отверстий фильтрующей части, мм	8...20
Базовая труба, муфта	ГОСТ 632-80, ГОСТ 31446-2017, ТУ по согласованию с заказчиком
Тип присоединительных резьб	ОТТМ, ОТТГ, ВС и др. согласно ГОСТ, Премиальные резьбы ТМК UP™ Герметизирующие пробки (Al, Mg, Polyamide)
Дополнительные опции	Центраторы (прямоточные, рессорные центраторы-турбулизаторы)

- Сверхвысокая прочность изделия, минимизирующая риск повреждения при спуске и вращении
- Высокая точность щелевых зазоров обеспечивает качественную фильтрацию
- Нержавеющая сталь марок AISI 304L, AISI 316L, AISI 321 делает фильтр стойким к коррозии и большим температурам
- Универсальность высоты дренажных каналов фильтрэлемента для различных скважинных условий



Фильтр скважинный сетчатый

ФС-СЛ, ФС-СЛ-О
Сортамент дм. 102 - 325

Наименование показателей	Значение
Тип фильтра	ФС-СЛ, ФС-СЛ-О
Условный диаметр, мм	70...325
Общая длина фильтра, мм	4000...12000
Длина фильтрэлемента, мм	1000...8000
Тонкость фильтрации, мм	0,08...0,4
Размер ячейки дренажного слоя, мм	TR6-TR10
Материал фильтрэлемента	Нержавеющая сталь, в т.ч. AISI 304/316/321
Защитный кожух	Штампованный, просечной
Количество отверстий базовой трубы, шт	Согласно спецификации
Диаметр отверстий фильтрующей части, мм	8...20
Базовая труба, муфта	ГОСТ 632-80, ГОСТ 31446-2017, ТУ по согласованию с заказчиком
Тип присоединительных резьб	ОТТМ, ОТТГ, ВС и др. согласно ГОСТ, Премиальные резьбы ТМК UP™ Герметизирующие пробки (Al, Mg, Polyamide)
Дополнительные опции	Центраторы (прямоточные, рессорные центраторы-турбулизаторы)

- Высокая пропускная способность фильтра за счет большой открытой поверхности всех слоев фильтра и наличия системы двойного дренажа
- Повышенная долговечность
- Высокая стойкость к коррозии и эрозии
- Эксплуатация скважин, подверженных обвалам и пескопроявлению
- Применение в широком диапазоне условий для добываемого флюида: как для высоковязкой нефти, так и для газовых скважин
- Возможность применения для сложных наземных и шельфовых месторождений
- Высокая прочность фильтра за счет наличия системы сваренных кожухов в конструкции фильтра



OIL-FILTER.RU

АРЕНДА НКТ ДЛЯ ГРП

СХЕМЫ ОКАЗАНИЯ УСЛУГ

АРЕНДА ТРУБЫ

Суточная оплата только за НПО (НКТ)

АРЕНДА + РЕМОНТ

Суточная оплата за НПО и ремонт

АРЕНДА + РЕМОНТ + СО

Суточная оплата за пользование НПО, ремонт и инженерное сопровождение

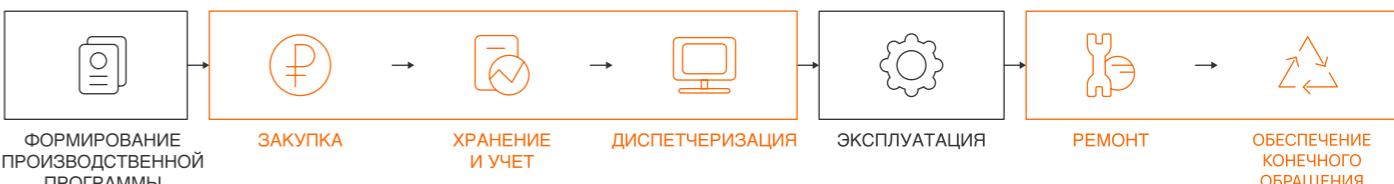
ОПИСАНИЕ

- Обеспечение заказчика трубой (и сопутствующим оборудованием) согласно графику спуска
- Полное инженерное сопровождение
- Инспекция труб / НПО после каждой СПО
- Ремонт трубы/НПО в высококвалифицированных сервисных центрах. Обновление фонда трубы / НПО при отбраковке.
- Обеспечение вывоза трубы и утилизации по истечении срока службы трубы
- В течение действия контракта – НПО, ремонт, СО (комплектование, складская и транспортная логистика) в зоне ответственности Исполнителя
- Если контракт завершился, а НПО в работе – суточная оплата осуществляется по схеме «Аренда» до момента извлечения НПО из скважины

ТЕКУЩАЯ СИТУАЦИЯ



ЦЕЛЕВОЕ ВИДЕНИЕ



ЗАКАЗЧИК • ТМК НГС •

ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЕ ЭФФЕКТЫ ДЛЯ ВСЕХ УЧАСТНИКОВ КОМПЛЕКСНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

ЗАКАЗЧИК

- Прогнозируемый совокупный уровень затрат
Отсутствие складских затрат, логистики
- Ускоренные сроки поставки трубы
- Рост наработки
Снижение НПВ за счет снижения внутренних затрат Исполнителя
- Снижение налогооблагаемой базы
Перевод затрат из CAPEX (покупка) в OPEX (прокат)
- Оптимизация внутренних издержек (себестоимости)

ТМК НГС

- Прогнозируемая загрузка производства
Контракты на 5-7 лет
- Развитие и внедрение новых видов услуг, продукции
Прямая кооперация
- Повышение потребительских свойств продукции
Опыт применения в целях модернизации
- Развитие и модернизация региональных сервисных центров в новой локации

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ МОЩНОСТИ
500 ШТ/ПОДВЕСОК В ГОД

СВАИ СТАЛЬНЫЕ НА ОСНОВЕ МЕТАЛЛИЧЕСКИХ ТРУБ В ИСПОЛНЕНИИ С АКП / БЕЗ АКП

Сваи стальные с приварным наконечником и антисорбционным покрытием на основе порошковых эпоксидных красок в соответствии с требованиями конструкторской и технической документации заказчика.

ТИПОРАЗМЕРЫ

- Наружный диаметр 159–530 мм
- Толщина стенки 3,0–26,0 мм
- Длина 8,0–12,75 м

ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЕ УСЛОВИЯ

Масса одной сваи не должна превышать 4000 кг



ДЕПАРАФИНИЗАЦИЯ (СКРЕБКОВАНИЕ) СКВАЖИН

Депарафинизация (скребкование) скважин — процесс по механической очистке внутренней поверхности НКТ от асфальтосмоло-парафиновых отложений (АСПО) с помощью скребков.

Технология позволяет поддерживать работоспособность проходного сечения НКТ и существенно увеличивает межремонтный период работы скважин.

Географическое присутствие ТМК Нефтегазсервис в регионах обеспечивает оперативный выезд специалистов для оказания услуг.



**ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ МОЩНОСТИ
18 ПЕРЕДВИЖНЫХ ЛАБОРАТОРИЙ**

СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ НЕФТЕПОГРУЖНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

СЕРВИСНЫЙ ТРУБНЫЙ УЧАСТОК

- Осуществляет завоз и вывоз оборудования на месторождения непосредственно силами и автотранспортом Исполнителя согласно регламенту взаимоотношений по заявкам, поданным бригадами ТиКРС (тек. и кап. ремонт скважин) и согласованным с заказчиком
- Ведёт учёт и движение НПО путём оформления товарно-транспортных накладных, актов приемки-передачи ТМЦ на завезенное оборудование в бригады ТиКРС
- Осуществляет прием и проведение сверки ежемесячных отчетов по завозу-вывозу, спуску-подъёму НПО на скважинах с подрядной организацией ТиКРС на основании актов приёма-передачи, актов замера, паспортов подвесок НПО и ТТН на завоз-вывоз подвесок НПО
- Составляет сводный реестр движения НПО, который предоставляется в производственный отдел и бухгалтерию заказчика. На основании этих реестров формируется справка и акт оказания услуг на оплату

УСЛУГИ ПО ПОГРУЗОЧНО-РАЗГРУЗОЧНЫМ РАБОТАМ И ХРАНЕНИЮ

- Приемка, складирование и хранение грузов
- Централизованная доставка нефтепромыслового оборудования на месторождения
- Погрузочно-разгрузочная деятельность на железнодорожном транспорте
- Завоз и вывоз оборудования на месторождения



СКАЧАТЬ КАТАЛОГ
TMK-GROUP.RU

ЦЕНТРАЛЬНЫЙ ОФИС

ТРУБНАЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ КОМПАНИЯ

Ул. Покровка, д. 40, стр. 2А
Москва, 101000
Тел.: +7 (495) 775-76-00
Факс: +7 (495) 775-76-01
tmk@tmk-group.com
www.tmk-group.ru

ТМК НЕФТЕГАЗСЕРВИС

ТРУБНАЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ КОМПАНИЯ

620026, г. Екатеринбург,
ул. Розы Люксембург, 51
Тел.: +7 (343) 289-00-33
ngs@tmk-group.com



Наличие трубной
продукции на складе

* С 17 марта 2022 года программа API Monogram/APIQR прекратила предоставлять услуги по сертификации на территории Российской Федерации в ответ на ограничения на финансовую и деловую деятельность, введенные правительствами США и России. В результате, теперь все предприятия ТМК не имеют права наносить монограмму API на свою продукцию.

Предприятия ТМК непрерывно имели лицензию API на протяжении более чем 25 лет. Они обладают огромным опытом производства труб для клиентов по всему миру в соответствии со стандартами API. С 2003 года предприятия ТМК произвели более 3 миллионов тонн обсадных труб, насосно-компрессорных труб, бурильных и линейных труб в соответствии со стандартами API и с монограммой API.

Качество и надежность продукции ТМК подтверждаются многолетним опытом поставок.

В настоящее время, несмотря на ограничения по нанесению монограммы API, предприятия ТМК по-прежнему имеют право декларировать, что их продукция соответствует стандартам или спецификациям API при условии, что они действительно соответствуют требованиям стандарта или спецификации API. Как и ранее, ТМК гарантирует полное соответствие требованиям стандартов API и высокое качество поставляемой продукции.

Чтобы обеспечить дополнительные гарантии нашим клиентам, летом 2022 года предприятия ТМК были проверены компанией AJA Registrars CIS ltd. По результатам аудита было подтверждено, что предприятия ТМК соответствуют требованиям API Spec. 5CT, API Spec. 5L, API Spec. 5DP и API Spec. Q1.

Во время производства заказов может быть привлечена независимая инспекция третьей части, чтобы убедиться, что вся продукция произведена в строгом соответствии со стандартами API и спецификациями заказчика. Также может быть предусмотрено использование сторонних испытательных лабораторий.

