



# КОМПЛЕКСНЫЕ СЕРВИСНЫЕ РЕШЕНИЯ

# СОДЕРЖАНИЕ

Производственные мощности	5
Ремонт насосно-компрессорных труб	6
Ремонт бурильных труб	9
Изготовление скважинных фильтров	10
Труба с ППУ-изоляцией в оцинкованной, металлополимерной или полиэтиленовой оболочке	12
Комплекты заделки стыков ППУ	13
Обсадные колонны в ППУ-изоляции	14
Отводы с ППУ-изоляцией в оцинкованной или полиэтиленовой оболочке	15
Антикоррозионные покрытия	17
Покрытия НКТ и линейных труб	17
Сваи стальные на основе металлических труб в исполнении с АКП / без АКП	18
Аренда погружного оборудования	20
Комплексное решение по фоновой трубе и обсадной колонне	21
Депарафинизация (скребкование) скважин	22
Сервисное обслуживание нефтепогружного оборудования	23
Услуги по погрузочно-разгрузочным работам и хранению	23
Контакты	24

## ТМК НЕФТЕГАЗСЕРВИС АКТИВЫ ДИВИЗИОНА

### ТМК НГС – ЕКАТЕРИНБУРГ

Управляющая компания

### Г. НОВЫЙ УРЕНГОЙ

- изготовление элементов трубных колонн, в т.ч. «Премиум»
- ремонт бурильных труб

### Г. ГУБКИНСКИЙ

- участок по завозу/вывозу на месторождения

### Г. МУРАВЛЕНКО

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

### ТМК ТРУБНЫЙ СЕРВИС – Г. НОЯБРЬСК

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

### 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 нефтегазо-проводных труб Ø 76 - 720 мм
- внутренняя изоляция НКТ Ø 60 - 114 мм и СБТ
- наружное и внутреннее покрытие фасонных изделий

### Г. СУРГУТ

- внутренняя порошковая/жидкостная изоляция НКТ, НГПТ, СБТ Ø 60 - 325 мм

### ПГТ ТАЛИНКА (ХМАО)

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

### Г. ХАНТЫ-МАНСКИЙСК

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

### ПРЕДПРИЯТИЕ «ТРУБОПЛАСТ» – Г. ЕКАТЕРИНБУРГ

- наружное антикоррозионное покрытие на стальные трубы Ø 57-720 мм
- сваи стальные на основе металлических труб в исполнении с АКП / без АКП

### УРАЛЧЕРМЕТ – Г. ПОЛЕВСКОЙ

- наружное антикоррозионное покрытие на стальные трубы Ø 57-820 мм
- наружное теплогидроизоляционное покрытие Ø 57-1020 мм
- изготовление ТОТ Ø 245 – 630 мм
- сваи стальные на основе металлических труб в исполнении с АКП / без АКП

### Г. ЧЕРНУШКА

- изготовление и ремонт НКТ
- изготовление ЭТК
- изготовление скважинных фильтров

### ТМК НГС-БУЗУЛУК

- изготовление НКТ и ТНКТ Ø 33-114 мм, от Ø 114-178 мм
- ремонт НКТ, ТНКТ и БТ
- изготовление элементов трубных колонн (патрубки, переводники и т. д.), в т.ч. «Премиум»
- инженерное сопровождение (супервайзинг), в т.ч. «Премиум»

### ОП ТМК НГС-БУЗУЛУК (С.КУРМАНАЕВКА)

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

## ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ МОЩНОСТИ

**165**  
ТЫС. Т/ГОД

**НАРЕЗКА**

**240**  
ТЫС. Т/ГОД

**АНТИКОРРОЗИОННОЕ  
ПОКРЫТИЕ**

**50**  
КМ/ГОД

**ТЕРМОКЕЙСЫ**

**1 500+**  
ТЫС.ШТ/ГОД

**РЕМОНТ НКТ**

**20**  
ТЫС. ШТ/ГОД

**СКВАЖИННЫЕ  
ФИЛЬТРЫ**

**130**  
ПОДВЕСОК

**АРЕНДА НКТ  
ДЛЯ ГРП**

# РЕМОНТ НАСОСНО-КОМПРЕССОРНЫХ ТРУБ (НКТ)

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

## СХЕМА ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ПРОЦЕССА

- |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p><b>1. ПЕРВИЧНЫЙ ВИЗУАЛЬНЫЙ КОНТРОЛЬ</b> по отбраковке трубы</p> <p><b>2. МОЙКА ТРУБЫ</b> от остатков нефтепродуктов</p> <p><b>3. АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ ЗАМЕР ДЛИНЫ ТРУБЫ НА ВХОДЕ</b></p> <p><b>4. МЕХАНИЧЕСКАЯ ЗАЧИСТКА</b> внутренней и наружной поверхности трубы</p> <p><b>5. ШАБЛОНИРОВАНИЕ</b></p> <p><b>6. ДЕФЕКТОСКОПИЯ ТЕЛА ТРУБЫ</b></p> <p><b>7. ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА:</b> перенарезка резьбы</p> <p><b>8. МУФТОНАВОРОТ (ФИКСИРОВАННЫМ, СООТВЕТСТВУЮЩИМ ГОСТ МОМЕНТОМ)</b></p> <p><b>9. ГИДРОИСПЫТАНИЕ ТРУБЫ:</b> НКТ Ø 60, 73, 89, 102, 114 мм – до 80 МПа</p> | <p><b>10. ОПРЕДЕЛЕНИЕ ГРУППЫ ПРОЧНОСТИ КАЖДОЙ ТРУБЫ</b></p> <p><b>11. МАРКИРОВКА КАЖДОЙ ТРУБЫ</b> ударным способом</p> <p><b>12. СМАЗКА</b> муфтовой и ниппельной части НКТ</p> <p><b>13. УСТАНОВКА ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫХ ЭЛЕМЕНТОВ</b> для защиты резьбы на муфтовую и ниппельную части (автоматизированный)</p> <p><b>14. ЗАМЕР ДЛИНЫ ТРУБЫ (АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ) НА ВЫХОДЕ</b></p> <p><b>15. ФОРМИРОВАНИЕ ПАКЕТОВ (ДО 5Т)</b> по группам прочности, с указанием на бирках количества штук и метров в пакете, группы прочности, массы, даты</p> <p><b>16. ОФОРМЛЕНИЕ И ЗАПОЛНЕНИЕ ПАСПОРТОВ</b> форма паспорта – по согласованию с заказчиком</p> |
|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

## РЕМОНТ НКТП (НКТ С РАНЕЕ НАНЕСЕННЫМ ПОКРЫТИЕМ)

- |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                        |                                                                                                                                                                                                                                                                                                              |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <ul style="list-style-type: none"> <li>• Диэлектрический контроль сплошности покрытия</li> <li>• Подготовка концевых участков после перенарезки резьбы для повторного нанесения покрытия</li> <li>• Нанесение грунтовочного слоя</li> <li>• Индукционный нагрев перед нанесением порошкового покрытия</li> <li>• Нанесение порошкового эпоксидного покрытия</li> </ul> | <ul style="list-style-type: none"> <li>• Полимеризация нанесенного покрытия в печи</li> <li>• Нанесение АКП на межнипельное пространство муфт</li> <li>• Замена внутреннего покрытия при необходимости (удаление имеющегося покрытия несоответствующего качества с последующим нанесением нового)</li> </ul> |
|------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|

## СОСТАМЕНТ

Наименование нормативно-технического документа	Размеры			Группа прочности	Тип резьбового соединения
	Условный диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Длина, м		
API* Спец 5СТ (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	С высаженными наружу концами EU треугольная, Гладкие NU треугольная, класса Премиум ТМК UP FMT ТМК UP PF
	73,02	5,51; 7,01; 7,82			
	88,9	6,45; 7,34; 9,52; 10,92			
	101,6	6,65; 8,38			
ГОСТ 31446-2017 Трубы стальные обсадные и насосно-компрессорные для нефтяной и газовой промышленности. Общие технические условия	114,3	6,88; 8,56; 10,92	Исполнение А 9,5 - 10,5	Д, К, Е	НКТ, НКВ
	60	5,0			
	73	5,5			
	89	6,5; 8,0			
ГОСТ 633-80 Трубы насосно-компрессорные и муфты к ним. Технические условия.	102	6,5	Д, К, Е, Л, М		
	114	7,0			

## РЕМОНТ БУРИЛЬНЫХ ТРУБ

### 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** (фосфатирование резьбовых соединений)
13. **НАНЕСЕНИЕ МАРКИРОВКИ УДАРНЫМ СПОСОБОМ**
14. **НАНЕСЕНИЕ КОНСЕРВАЦИОННОЙ/ РЕЗЬБОУПЛОТНИТЕЛЬНОЙ 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)

# ИЗГОТОВЛЕНИЕ СКВАЖИННЫХ ФИЛЬТРОВ

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

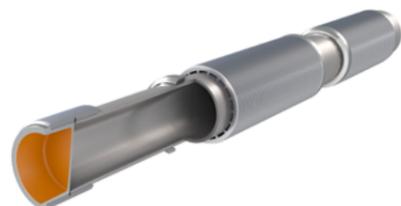
- Необходимая длина фильтрующей части определяется геологической службой заказчика и обеспечивается соединением отдельных фильтров (ниппеля и муфты) для добора до необходимой длины
- Тип резьбы подбирается исходя из требований заказчика: резьбы для обсадных колонн (ОТТМ, ОТТГ, Батресс, Премиальные резьбы 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)



Фильтр скважинный проволоочный щелевой с прямой намоткой

ФС-ПР, ФС-ПР-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™
Дополнительные опции	Герметизирующие пробки (Al, Mg, Polyamide)
	Центраторы (прямоточные, рессорные центраторы-турбулизаторы)



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™
Дополнительные опции	Герметизирующие пробки (Al, Mg, Polyamide)
	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 фильтроэлемента для различных скважинных условий

- Эксплуатация скважин, подверженных обвалам и пескопроявлением.
- 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
- 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

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

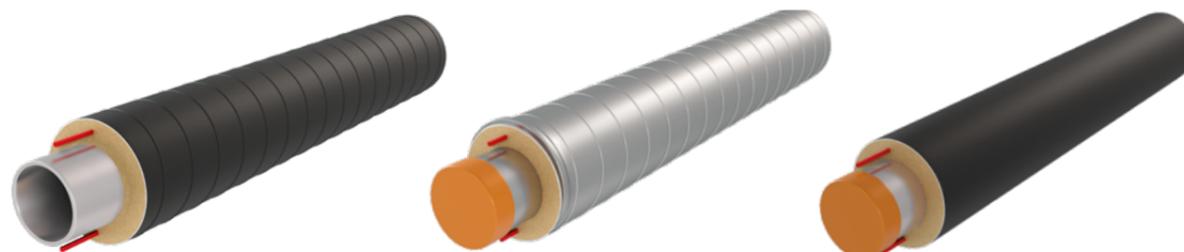
Труба с ППУ-изоляцией в оцинкованной оболочке применяется для наземной прокладки тепловых сетей, нефтепроводов и газопроводов.

Труба с ППУ-изоляцией в полиэтиленовой оболочке применяется для подземной бесканальной прокладки тепловых сетей, нефтепроводов и газопроводов.

Стальная оболочка с антикоррозионным покрытием на основе экструдированного полиэтилена (металлополимерная оболочка) применяется для трубопроводов подземной прокладки преимущественно 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 50 °С.

### ПО ТРЕБОВАНИЮ ЗАКАЗЧИКА ТЕПЛОИЗОЛИРОВАННЫЕ ТРУБЫ ОБОРУДУЮТСЯ ПРОВОДНИКАМИ СИСТЕМЫ ОПЕРАТИВНО 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



Труба с ППУ-изоляцией в металлополимерной оболочке СОДК

Труба с ППУ-изоляцией в оцинкованной оболочке СОДК

Труба с ППУ-изоляцией в полиэтиленовой оболочке (Скин-система)

По требованию заказчика теплоизолированные трубы могут оборудоваться 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.

## КОМПЛЕКТЫ ЗАДЕЛКИ СТЫКОВ ППУ

Комплекты заделки стыков ППУ (КЗС ППУ) представляют собой готовые элементы сборно-разборной тепловой изоляции, которые монтируются на трубы непосредственно в месте производства работ и служат для теплоизоляции нефтепроводов, трубопроводов горячего и холодного водоснабжения, а также для ремонта поврежденных участков тепловых сетей, заделки сварных стыков на трубопроводе.

Каждый элемент такой теплоизоляции – это полый полуцилиндр, изготовленный из пенополиуретана.

КЗС ППУ применяются для утепления трубопроводов и любых их отдельных участков, не имеющих заводской тепловой изоляции.



Комплект заделки стыков ППУ

Наименование показателей	Значение
Длина, мм	1000
Плотность, кг/м <sup>3</sup>	40-60
Допустимая нагрузка, кг/см <sup>2</sup>	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

### ГЛАВНЫЕ ДОСТОИНСТВА ПРИМЕНЕНИЯ КЗС ППУ:

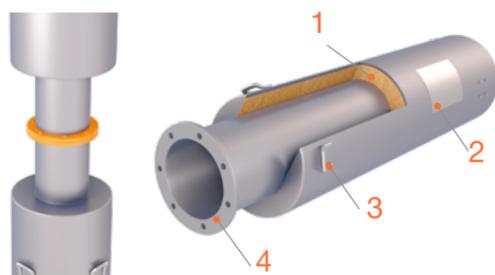
- Быстрый монтаж
- Долговечность
- Влагостойкость и биохимическая устойчивость
- Нетоксичность, экологическая безопасность
- Стойкость к поражению грибками и микроорганизмами
- Высокая эффективность теплоизоляции
- Широкий температурный диапазон применения
- Возможность многократного использования
-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

## 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).

### Тип I

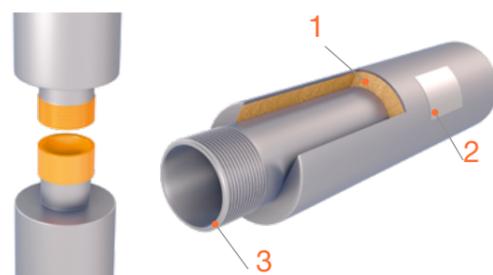
Конструкция состоит из двух секций теплоизолированных труб, соединяемых при помощи фланцев. Данный тип комплектуется монтажными опорными деталями



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

### Тип II

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



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

## СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ

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 безфреоновые пенополиуретаны отечественного или импортного производства

## ТЕРМОИЗОЛИРОВАННОЕ НАПРАВЛЕНИЕ В СКВАЖИНЕ



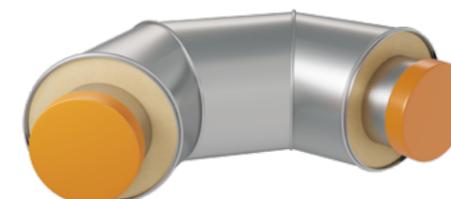
1. Строповочная петля  
2. Стальная обечайка  
3. Цементный раствор

Температура применения до – 60 °С  
Диаметр изделий – 219-1020 мм  
Рекомендуется при неглубоких слоях многолетнемерзлых грунтов – до 100 м

## ОТВОДЫ С ППУ-ИЗОЛЯЦИЕЙ В ОЦИНКОВАННОЙ ИЛИ ПОЛИЭТИЛЕНОВОЙ ОБОЛОЧКЕ

Отводы с ППУ-изоляцией применяются для изменения направления трубопровода в процессе монтажа. Диаметр стальной трубы изолируемых изделий составляет от 57 до 1020 мм.

- Отвод с ППУ-изоляцией в оцинкованной оболочке предназначен для наземной прокладки.
- Полиэтиленовая оболочка применяется для подземной прокладки.



Отвод с ППУ-изоляцией в оцинкованной оболочке  
(Скин-система)



Отвод с ППУ-изоляцией в полиэтиленовой оболочке  
(Скин-система)

## АНТИКОРРОЗИОННЫЕ ПОКРЫТИЯ

Наносимые покрытия обладают высокими эксплуатационными характеристиками в водонефтяных средах и 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.

- Внутреннее эпоксидное покрытие нефтегазопроводных ( $\varnothing$  76-720 мм), насосно-компрессорных ( $\varnothing$  60-114 мм) и буровых ( $\varnothing$  73-127 мм) труб
- Наружное двухслойное/трёхслойное полиэтиленовое и эпоксидное покрытия нефтегазопроводных труб ( $\varnothing$  57-820 мм) длиной от 8,0 до 12,0 м
- Наружное и внутреннее покрытие соединительных деталей трубопроводов (СДТ) наружным  $\varnothing$  от 76 до 720 мм

### ПРЕИМУЩЕСТВА ПРИМЕНЕНИЯ ВЫСОКОЭФФЕКТИВНЫХ ТЕХНОЛОГИЙ АНТИКОРРОЗИОННОЙ ИЗОЛЯЦИИ:

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

## ПОКРЫТИЯ НКТ И ЛИНЕЙНЫХ ТРУБ

### Защита труб от коррозии, вызванной:

- Углекислым газом ( $\text{CO}_2$ )
- Сероводородом ( $\text{H}_2\text{S}$ )
- Сульфатвосстанавливающими бактериями (СВБ)

### Защита труб от гидробразивного истирания, вызванного:

- Наличием механических примесей в перекачиваемой среде

### Защита труб от отложений:

- АСПО
- Солей

### Улучшение гидравлических характеристик потока:

- Снижение шероховатости
- Повышение дебита

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

Сваи стальные с приварным наконечником и антикоррозионным 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



# АРЕНДА ПОГРУЖНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

## СХЕМЫ ОКАЗАНИЯ УСЛУГ

### АРЕНДА ТРУБЫ

Суточная оплата только за НПО (НКТ)

### АРЕНДА + РЕМОНТ

Суточная оплата за НПО и ремонт

### ПРОКАТ + 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 каждого 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

# КОМПЛЕКСНОЕ РЕШЕНИЕ ПО ФОНДОВОЙ ТРУБЕ И ОБСАДНОЙ КОЛОННЕ

## ТЕКУЩАЯ СИТУАЦИЯ



## ЦЕЛЕВОЕ ВИДЕНИЕ



ЗАКАЗЧИК -  ТМК НГС -

## ПОЛОЖИТЕЛЬНЫЕ ЭФФЕКТЫ ДЛЯ ВСЕХ УЧАСТНИКОВ КОМПЛЕКСНОГО ОБСЛУЖИВАНИЯ

ЗАКАЗЧИК	ТМК НГС
<p><b>1. Прогнозируемый совокупный уровень затрат</b> отсутствие складских затрат, логистики</p> <p><b>2. Ускоренные сроки поставки трубы</b></p> <p><b>3. Рост наработки</b> снижение НПВ за счет снижения внутренних затрат Исполнителя</p> <p><b>4. Снижение налогооблагаемой базы</b> перевод затрат из CAPEX (покупка) в OPEX (прокат)</p> <p><b>5. Оптимизация внутренних издержек (себестоимости)</b></p>	<p><b>1. Прогнозируемая загрузка производства</b> контракты на 5-7 лет</p> <p><b>2. Развитие и внедрение новых видов услуг, продукции</b> прямая кооперация</p> <p><b>3. Повышение потребительских свойств продукции</b> опыт применения в целях модернизации</p> <p><b>4. Развитие и модернизация региональных сервисных центров в новой локации</b></p>

## ДЕПАРАФИНИЗАЦИЯ (СКРЕБКОВАНИЕ) СКВАЖИН

Депарафинизация (скребкование) скважин — процесс по механической очистке внутренней поверхности НКТ от асфальтосмолопарафиновых 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

В наличии две передвижные лаборатории, оснащенные необходимым оборудованием.



## 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 подвески 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
- Осуществляет первичный учёт НПО, находящегося в действующем, бездействующем и консервационном фонде скважин заказчика и переданного на сервисное обслуживание
- Участвует в производственных совещаниях заказчика по движению бригад ТиКРС
- Осуществляет супервайзинг по работе с оборудованием бригад ТиКРС
- Принимает участие в комиссиях по расследованию инцидентов и отказов НПО, находящегося в сервисном обслуживании
- Осуществляет входной контроль вывезенных со скважин НКТ, производит разбраковку и отбракованные НКТ отправляет на базу ремонта

## 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

# КОНТАКТЫ

## 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



СКАЧАТЬ КАТАЛОГ  
[TMK-GROUP.RU](http://TMK-GROUP.RU)

## ТМК НЕФТЕГАЗСЕРВИС

### ТРУБНАЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ КОМПАНИЯ

620026, г. Екатеринбург,  
 ул. Розы Люксембург, 51  
 Тел.: +7 (343) 289-00-33, доб. 102  
 ngs@tmk-group.com



**ГААС ЕВГЕНИЙ АНАТОЛЬЕВИЧ –  
 ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР**  
 Тел.: +7 (343) 289-00-33, доб. 105  
 e.gaas@tmk-group.com



**КОГУТ АНДРЕЙ ВАСИЛЬЕВИЧ —  
 ТЕХНИЧЕСКИЙ ДИРЕКТОР**  
 Тел.: +7 (343) 289-00-33, доб. 105.  
 andrey.kogut@tmk-group.com



**ШАХОВ ДАНИЛ СЕРГЕЕВИЧ –  
 ДИРЕКТОР ПО РАЗВИТИЮ  
 СЕРВИСА И ПРОДАЖАМ**  
 Тел.: +7 (965) 265-53-17  
 danil.shakhov@tmk-group.com

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, буровых 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, предприятиям 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 гарантируют 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.

