

ТОО «АЗТП – Актауский завод трубной продукции»

Производство бурильных труб



ТОО «АЗТП –

Актауский завод трубной
продукции»



- Год основания – 2016
- Производитель высокотехнологичного нефтегазового оборудования
- Производитель защитных покрытий на трубы нефтегазового сортамента
- Производитель бурильной трубы и замков





Эксклюзивный представитель за
ООО "МС Групп", г.Москва, ул. Л
Тел. +7 495 617 17 71 (доб.101)
sd@msgрупп.ru

Все права по продаже продукции
исключительно ООО "МС Групп"



Исх.№ 062 от 19.05.2020г.

ООО «МС Групп»
ИНН 7723687839, КПП 772301001
109387, г. Москва, ул. Люблинская, д. 40
Тел/факс: +7(495)617 17 71(доб.101)
www.msgрупп.ru
E-mail: info@msgрупп.ru



OHSAS
18001



**Общество с ограниченной ответственностью
«Ф Е Н И К С – М»**

624002, Свердловская область, г. Арамиль, ул. Пушкина, 4 «В»; Тел./факс +7(343) 310-21-56;
ИНН/КПП 6679026056/668501001, ОГРН 1126679029905
р/с 40702810816540029839 в ПАО «Сбербанк России» дополнительный офис № 7003/0933
Свердловского отделения №7003, БИК 046577674, к/с 30101810500000000674,
E-mail: pvv-fenix@mail.ru

Исх.№37-ЯЛ
от 19.05.2020г.

С уважением,
Генеральный директор



Исп. Дерябин М.Д
mdd@msgрупп.ru
+7 (495) 617-17-71(доб.103)
+7 (903) 524-51-17



ООО "Феникс-М" настоящим письмом подтверждает, что ТОО "АЗТП - Актауский завод трубной продукции" с 2016 года является официальным представителем ООО "Феникс-М" и обладает правом реализации продукции ООО "МС Групп" по ценам завода-изготовителя на территории Республики Казахстан.

ООО "Феникс-М" подтверждает высокое качество поставляемого оборудования при поставках через ТОО "АЗТП - Актауский завод трубной продукции".

С Уважением,
Директор ООО «Феникс-М»



В.В. Поляев

**Мы – официальные представители ООО «МС Групп» и
ООО «Феникс-М» в Казахстане**

Мы производим и поставляем:



- ✓ Трубы бурильные
- ✓ НКТ с футеровкой
- ✓ НКТ обсадные
- ✓ Штанговые насосы
- ✓ Станки-качалки
- ✓ Устьевое оборудование и фонтанные арматуры

Что такое

БУРИЛЬНАЯ ТРУБА

Бурильные трубы — длинные пустотелые изделия цилиндрической формы, длина которых от 3 до 7 метров. Они связывают режущий инструмент и буровую аппаратуру.

Бурильная труба — основная составная часть бурильной колонны, предназначенная для спуска в буровую скважину и подъёма породо-разрушающего инструмента, передачи вращения, создания осевой нагрузки на инструмент, транспортирования бурового раствора к забою скважины.

На концах труб наносится наружная резьба — она нужна для соединения различных труб между собой. Для соединения отдельных элементов применяются соединительные ниппели и муфты. Для соединения крупных конструкций (более 8 метров) могут применяться бурильные замки, которые надежно фиксируют детали.



ТОО «АЗТП – Актауский завод трубной продукции»



Бурильные трубы выполняют следующие функции:

1

Передача вращательного движения, крутящего момента от электрического привода к режущему долоту на конце установки. Средняя частота вращения составляет 1500-2000 оборотов в секунду.

2

Создание осевой нагрузки (за счет работы вращательного станка + дополнительную нагрузку создает вес). Размер осевой нагрузки зависит от множества параметров, однако он составляет от 1 до 6 тонн.

3

Передача очистительного агента от насоса или компрессора к поверхности участка, где происходит бурение. При работе в обратном направлении труба будет использоваться для подъема по колонне мусора или полезных ископаемых.

Наш ассортимент

Трубы бурильные с приваренными замками ГОСТ Р 50278-92

Наружный диаметр номинал, (мм)	Толщина стенки, (мм)	Типы замковых соединений
60,3	7,11	ЗП-86
73,0	9,19	ЗП-92; ЗП-95; ЗП-105
88,9	9,4; 11,4	ЗП-108; ЗП-121; ЗП-127; ЗП-140

Трубы бурильные технологические с приваренными замками ГОСТ Р 50278-92

Наружный диаметр номинал, (мм)	Толщина стенки, (мм)	Типы замковых соединений
60,3	5,0; 7,1; 11,0	ЗП-77-33; ЗП-86-32; ЗП-86-44
73,0	5,5; 6,54; 9,2	ЗП-92-32; ЗП-95-32; ЗП-98-57; ЗП-105-51
88,9	6,5; 8,0; 9,35; 11,4	ЗП-105-51; ЗП-108-41; ЗП-121-73; ЗП-127-62

Наш ассортимент

Трубы насосно-компрессорные в т.ч. с высаженными концами ГОСТ 633-80

Наружный диаметр номинал, (мм)
НКТВ60
НКТВ73
НКТВ89

Толщина стенки, (мм)
5
5 - 7
6,5

Трубы бурильные для геологоразведочного бурения ГОСТ 7909-56, ГОСТ 631-75

Наружный диаметр номинал, (мм)
42
50
63,5
Длина, (мм)
3000, 4500
3000, 4500
3000, 4500, 6000

Трубы обсадные и колонковые для геологоразведочного бурения и ниппели к ним ГОСТ6238-77

Наружный диаметр номинал, (мм)
89
108
127
146
Длина, (мм)
3000, 4500, 6000, 8000
3000, 4500, 6000, 8000
3000, 4500, 6000, 8000
3000, 4500, 6000, 8000

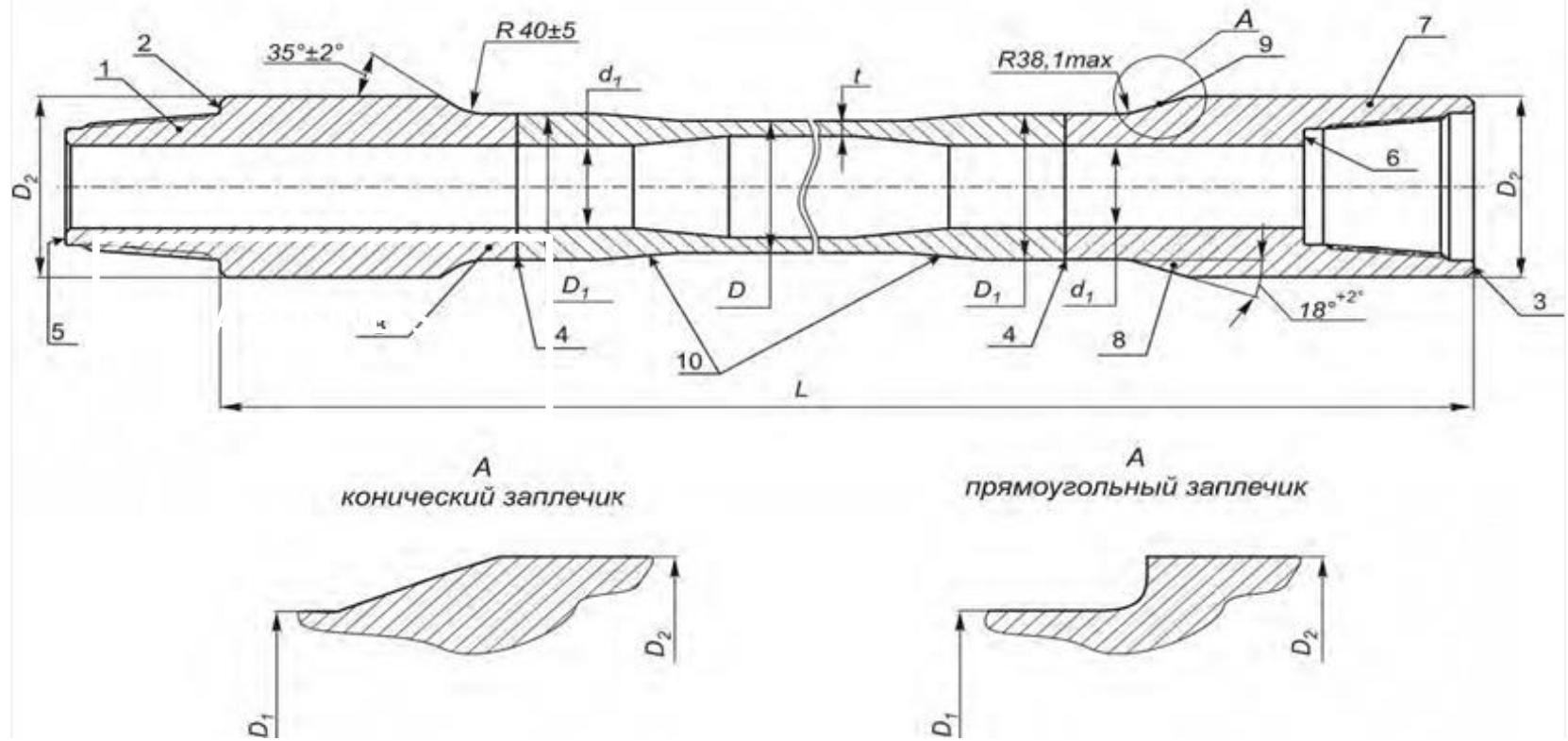


Рис.1 – Труба бурильная с приваренным двухупорным замком

1 – ниппель бурильного замка; 2 – упорный уступ ниппеля; 3 – упорный торец муфты; 4 – зона сварного соединения; 5 – упорный торец ниппеля; 6 – упорный уступ муфты; 7 – муфта; 8 – хвостовики ниппеля и муфты; 9 – конический заплечик под элеватор; 10 – высадка; D – наружный диаметр тела трубы; D1 – наружный диаметр зоны сварного соединения; D2 – наружный диаметр замка; d – внутренний диаметр тела трубы; d1 – внутренний диаметр замка и зоны сварного соединения; L – длина бурильной трубы; t – толщина стенки тела трубы.

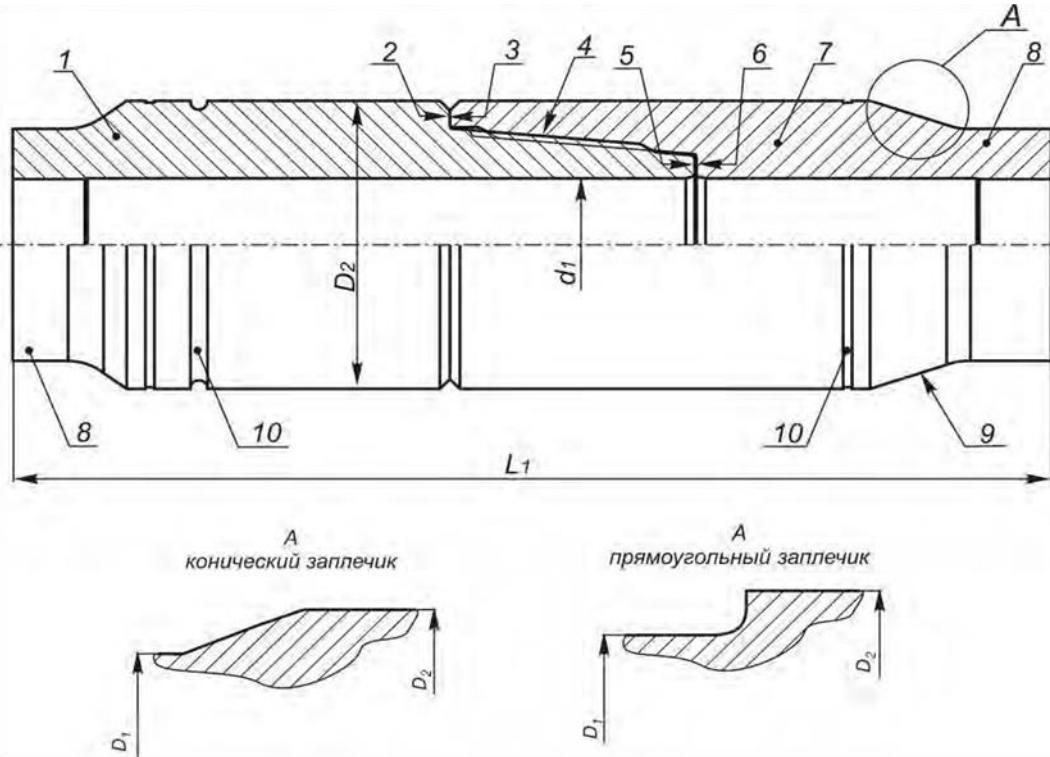


Рис.2 – Замок с двухупорной резьбой

1 – nipple; 2 – упорный уступ ниппеля; 3 – упорный торец муфты; 4 – замковая резьба; 5 – упорный торец ниппеля; 6 – упорный уступ муфты; 7 – муфта; 8 – хвостовики ниппеля и муфты; 9 – конический заплечик под элеватор; 10 – опознавательный поясок с левой резьбой; D1 – наружный диаметр зоны сварного соединения; D2 – наружный диаметр замка; L1 – длина замка в сборке

Отличием замка данного вида является наличие двух упорных узлов. Упорными узлами называется совокупность радиальных упорных поверхностей. Для наружного (ниппельного) упорного узла – это упорный торец муфты и упорный уступ ниппеля, а для внутреннего упорного узла – это упорный торец ниппеля и упорный уступ муфты замка, обеспечивающий возможность увеличения момента свинчивания труб.

Все типы замков изготавливают из стали 40ХМФА по ГОСТ 4543 со следующими механическими свойствами после термообработки:



Временное сопротивление ГОСТ 27834-95 Замки приварные для бурильных труб. Технические условия, МПа (кгс/мм) ГОСТ 27834-95 Замки приварные для бурильных труб. Технические условия), не менее 981 (100);

Предел текучести ГОСТ 27834-95 Замки приварные для бурильных труб. Технические условия, МПа (кгс/мм) ГОСТ 27834-95 Замки приварные для бурильных труб. Технические условия), не менее 832 (85);

Относительное удлинение ГОСТ 27834-95 Замки приварные для бурильных труб. Технические условия, %, не менее 13;

Относительное сужение ГОСТ 27834-95 Замки приварные для бурильных труб. Технические условия, %, не менее 50;

Ударная вязкость KCV, кДж/м ГОСТ 27834-95 Замки приварные для бурильных труб. Технические условия (кгс/см) ГОСТ 27834-95 Замки приварные для бурильных труб. Технические условия), не менее 589 (6); или KСU, кДж/м ГОСТ 27834-95 Замки приварные для бурильных труб.

Технические условия (кгс/см) ГОСТ 27834-95 Замки приварные для бурильных труб. Технические условия), не менее 883 (9);

Твердость по Бринеллю, НВ - 300...355.

Рис.3 – Сравнительное 3-д изображение замка с двухупорной резьбой и замка по ГОСТ 27834-95

Слева, на рисунке изображен обычный замок с одним (наружным) упорным узлом. У замка с подобной конфигурацией значительно снижаются прочностные характеристики при уменьшении наружного диаметра замка в ходе эксплуатации.

Преимущества двуухпорных замков ЗП – 77- 32 (33,34)

- 1** Позволяет увеличить допустимый крутящий момент соединения до значений превышающих прочность тела трубы на кручение на 21% в сравнении с обычным замком;
- 2** Исключает заклинивание замков при экстремальных моментах кручения;
- 3** Имеет более высокую усталостную прочность;.
- 4** Позволяет значительно улучшить гидравлические характеристики (устойчивость к промыву);
- 5** Имеет больший допуск по износу наружной поверхности замка;
- 6** Позволяет работать на скважинах с высокой интенсивностью набора кривизны

Виды исполнения двуухпорных замков ЗП – 77- 32 (33,34):

- С правой и левой (Л) замковой резьбой по ГОСТ 28487
- С прямоугольным или 18 гр. заплечиком под элеватор;
- Обычной или увеличенной длины;
- С проходным отверстием 32, 33 и 34 мм



Контроль размеров

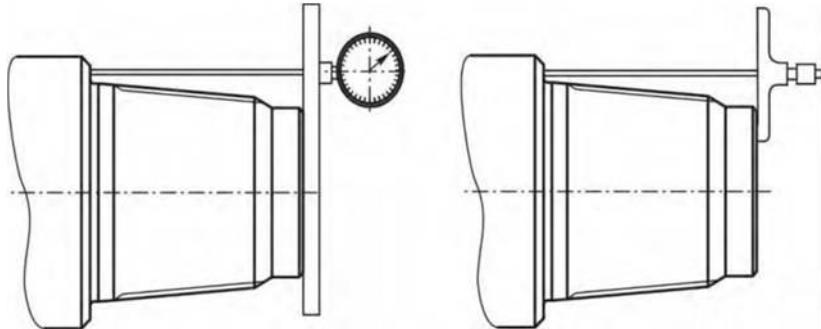


Рис. 5 Измерение расстояния между упорным уступом и упорным торцом ниппеля замка – min – 89,75 mm; max – 90,05 mm.

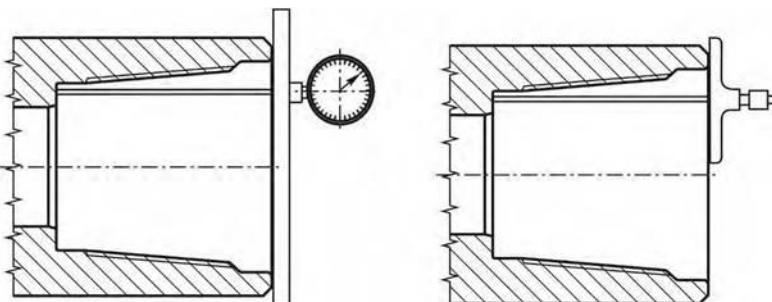


Рис. 6 Измерение расстояния между упорным уступом и упорным торцом муфты замка – min – 89,9 mm; max – 90,15 mm.

- Наружный диаметр ниппеля и муфты (мм)- $77,0 \pm 0,3$;
- Внутренний диаметр ниппеля и муфты (мм) – $32 -34\text{mm}$;
- Общая длина ниппеля (мм) – $315,0$;
- Длина хвостовика ниппеля (мм) – $69,4$;
- Общая длина муфты (мм) – $275,0$;
- Длина хвостовика муфты (мм)- $69,4$;
- Вес муфты (кг) - $6,3$;
- Вес ниппеля (кг)- $7,6$.

ТОО «АЗТП – Актауский завод трубной продукции»

Оборудование:

Распиловка
заготовки (труба,
круг) в заданный
размер

Лентопильный станок OL220PG
Лентопильный станок ARG 300 plus

Изготовление
заготовок на замки
и муфты:

Токарно-винторезный станок 1М63
Токарно-винторезный станок 1М163
Токарный станок с ЧПУ 16А20
Токарный станок 1В62Г
Токарный станок 1К62

Для нарезки резьбы
и обработки
наружного профиля
трубы:

Трубонарезной станок с ЧПУ 16К30
Трубонарезной станок FANUC
Трубонарезной станок DN4231CNC
Трубонарезной станок 1А983

Для высадки
концов трубной
заготовки:

Горизонтально-ковочная машина
В1 138 сила удара 640 н/м²
Горизонтально-ковочная машина
В1 136 сила удара 400 1-1/м²

Для отпуска
высаженных концов
и сварных швов:

Установка СЭЛТ80/1 2
Установка СЭЛТ66/12

Для
термообработки
(закалка и отпуск)
заготовок на муфты
и замки

Печь индукционная шахтная НН-31
Установка ВЧИ2-100/0
Электропечь «Сопротивление»
066У4тип СН3-4х8х

Для приварки
замков к телу
трубы:

Трубосварочная машина с
гидравлическим позиционным
приводом К-584М

Для наворота
муфты:

Муфтонаверт 9М14ДФ101

1. Координато-расточной станок 2Д456
2. Горизонтально-шлифовальный 2Г12-55АМ-40
3. Вертикально—фрезерный дМ-127М
4. Вертикально- фрезернъш 6П3Ф20
5. Радиально- сверлильный станок 2Л53
6. Вертикально— сверлильный станок

Все оборудование регулярно проходит техническое обслуживание, проверяется
на точность обработки изделий.

Контроль качества

На предприятии работает Отдел технического контроля , в его состав входят высокопрофессиональные специалисты.

Всё сырье и комплектующие , которые поступают на склад проходят проверку с помощью комплекта визуально-инструментального контроля (ВИК), который сертифицирован и проходит периодическую поверку.

На каждом этапе производства 100% изделий проходит поэтапную проверку.

Каждое изделие имеет свой порядковый номер, данные проверки регистрируются в специальных журналах.

По окончанию работы каждое изделие маркируется , на партию выдается заводской Сертификат качества.



На стадии изготовления и проверки качества выпускаемой продукции применяются следующие приборы контроля качества:

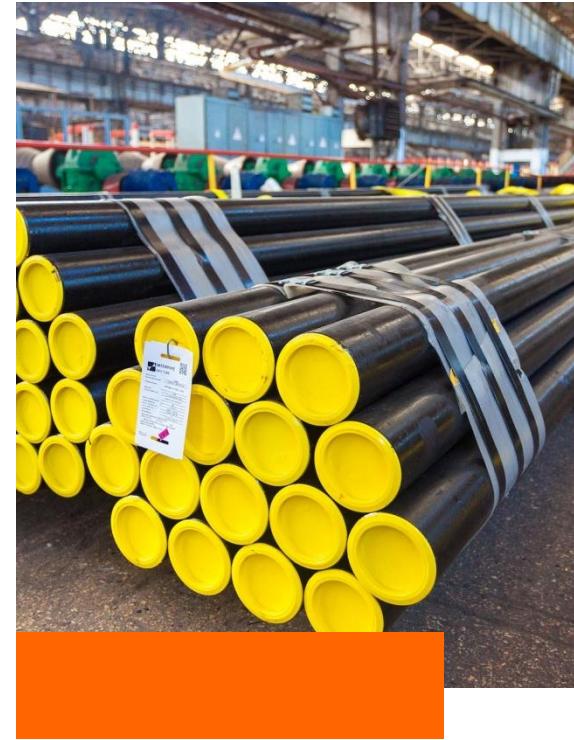
- **Ультразвуковой дефектоскоп УД2-102 «Пеленг»**(применяется для контроля продукции на наличие дефектов типа нарушения сплошности и однородности материалов и готовой продукции, полуфабрикатов и сварных соединений, для измерения глубины и определения координат залегания выявленных дефектов, а так же для измерения толщины контролируемых изделий);
- **Толщиномер ТМ4** (применяется для измерения толщины трубной заготовки);
- **Твердомеры ТК-2М, ТШ-2М** применяются для определения твердости заготовок замковых и резьбовых полуфабрикатов, готовой продукции по методу Бринелля и Роквелла.

Наш сервис:

Руководство по эксплуатации

Характеристики труб для нефтепроводов и нефтефас

Рабочее давление, МПа	Наружный диаметр, мм	Номинальная толщина стенки, мм	Характеристики материала труб			Коэффициент надежности по материалу, К	Поставщик труб, №№ технических условий
1	2	3	4	5	6	7	8
5,4...7,4	1220	10;11;12; 13; 14; 15; 16	08ГБС	510	350	1,4	ЧТЗ, ТУ-14-3Р-03-94
		10;11; 12;13; 14; 15; 16	09ГБС	550	380		
5,4...7,4	1220	10; 11;12; 13;14; 15; 16	12ГСБ	510	350	1,4	ЧТЗ, ТУ-14-3Р-04-94
		10;11;12; 13; 14; 15; 16	12ГСБ	550	380		
6,3	1020	12,5; 12,9; 15,5; 16	13 ГСУ	540	390	1,47	ЧТЗ, ТУ-14-3-1698-90
6,3	1020	11,4	13 ГСУ	540	390	1,34	НМТЗ, ТУ-14-3-1424-86
6,3	1020	11; 11,5 12	17Г1С	510	363	1,4	ВТЗ, ТУ 1104-138100-357-02-96
5,4	1020	9,5; 10; 10,5 8; 8,5; 9	17Г1С	510	363		
5,4	1020	K60	588	441			
5,4...7,5	820	8; 9; 10; 11; 12	13 Г2АФ	530	363	1,47	ЧТЗ ТУ 14-3-14-25-86
5,4...7,5	820	8,5; 9,2; 10,6; 11,4	17ГС	510	353	1,47	ЧТЗ ТУ 14-3-1270-84
5,4...7,4	820	9; 10; 11; 12; 13; 14	12ГСБ	510	350	1,4	ЧТЗ ТУ 14-3Р-04-94
7,4	720	7,3; 8,7; 10,8; 12; 14; 16; 20	K60	589	461	1,34	ВМЗ ТУ 14-3Р-01-93
5,4...7,4	720	8; 9; 10; 11; 12; 13; 14	08ГБЮ	510	350	1,4	ЧТЗ 14-3Р-03-94
5,4...7,4	720	7,5; 8,1; 9,3; 10; 11; 12	17ГС	510	353	1,47	ЧТЗ 14-3-1270-84
5,4...7,4	630	8; 9;10;11;12	12Г2С	490	343	1,4	ХТЗ ТУ 322-8-10-95
5,4...7,4	530	8; 9; 10	13ГС	510	353	1,34	ХТЗ ТУ 322-8-10-95



➤ Мы предоставляем руководство по эксплуатации в течении срока службы НКТ, составляем протокол использования каждой скважины

➤ Мы обеспечиваем постоянное присутствие наших сотрудников на месторождении для мониторинга во процессе ОПИ

➤ Мы предоставляем гарантию на НКТ с футеровкой на год

Наши сертификаты

«СТ-КЗ» НЫСАНЫҢДАҒЫ ТАУАРДЫҚ ШЫҒУ ТЕГІ ТУРАЛЫ №		KZ 0 113 00131	
СЕРТИФИКАТТА КОСЫМША ПАРАК			
ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ЛИСТ СЕРТИФИКАТА №		KZ 0 113 00131	
О ПРОИСХОЖДЕНИИ ТОВАРА ФОРМЫ «СТ-КЗ»			
Надар саны және нама түрі жерчестік месеттік жағдай нама	8. Тауардың сипаттамасы Описания товара	9. Шарт, көсілшік шартшылардың Критерии принципы происхождения	
		10. Барлық шартты салынғыш (егз) Вес (кг) брутто/нетто	
	Код КП ВЭД 24.20.12 Кол-во: 1 Ед.изм: т Труба бурильная ЛПН 73х19 правое/левое (Д, К, Е) Код ТН ВЭД 7304230009 Код КП ВЭД 24.20.12 Кол-во: 1 Ед.изм: т Труба бурильная, стальная 73х19, правое/левое (Д, К, Е) Код ТН ВЭД 7304230009 Код КП ВЭД 24.20.12 Кол-во: 1 Ед.изм: т Труба бурильная ТБВК 73х19, ЛН-73, правое/левое (Д, К, Е) Код ТН ВЭД 7304230009 Код КП ВЭД 24.20.12 Кол-во: 1 Ед.изм: т Труба бурильная с приварным и замками номинальный наруж ний диаметр 88,9мм, номина льный толщина стенки 9,35мм, правое/левое (Д, К, Е)	"Д7304" 50,4% ДМС "Д7304" 52,5% ДМС "Д7304" 52,5% ДМС "Д7304" 50,2% ДМС "Д7304" 50,2% ДМС	1 т 1 т 1 т 1 т 1 т
мы арналған оғынан берудін декларациясы сайкес келген күзінде анылымы ремие. Настоимущем удостоверяется, что издатель соответствует действительности	12. От имени берущего декларацию: Томенде көзөнші жағында корсеттес мемлекеттік папкаласы сабак жекеңін, барлық тирадар тобызымен.		
предпринимателей Мангистауской республики, Казахстан, 130000, город городок 35, зд. 2, +7-729-30-40-40.	Казахстан Республикасының (签名) (Name)		
Аманжол Алия Абеновна	Декларация заверена: Нижеизложившийся заявляет, что упомянутые выше сведения соответствуют действительности, что все поданные им материалы достоверны и подтверждены личной отраслевой персональной в.		
БИЛДЕРЛІК ДЕКЛАРАЦИЯ МЕМЛЕКЕТТІК ПАРАК КОМПАНИЯСЫ Код декларации:	РЕСПУБЛИКА КАЗАХСТАН (Signature) и, что все они отражают реальные производственные тутсилендем в отношении таких товаров: Рамазанов Айдар Баймухаметович Аттестован: Аттестован: Аттестован: Аттестован: Аттестован: Аттестован:		
06.05.2020	06.05.2020		

«СТ-КЗ» НЫСАНЫНДАГЫ ТАУАРДЫҢ ШЫГУ ТЕГІ ТУРАЛЫ № KZ 0 113 00131
 СЕРТИФИКАТКА КОСМЫША ПАРАК
 ДОПОЛНИТЕЛЬНЫЙ ЛИСТ СЕРТИФИКАТА № KZ 0 113 00131
 О ПРОИСХОЖДЕНИИ ТОВАРА ФОРМЫ «СТ-КЗ»

Оындар саны және штампа түрі және мекеме мештілік шығовки	8. Тауардың сипаттамасы Описание товара	9. Шыгу тегінін өшімдері Критерии принципы	10. Брутто/нетто салмағы (кг) Вес (кг) Брутто/нетто
	<p>Код ТН ВЭД 7304230009 Код КП ВЭД 24.20.12 Кол-во: 1 Ед.изм: т Труба насосно-компрессорная с фурцевкой полистиленом EXPE (extra temperature polythene) 73х5,5, класс J 55, (Д.К.Е) Код ТН ВЭД 7304230009 Код КП ВЭД 24.20.12 Кол-во: 1 Ед.изм: т Труба насосно-компрессорная с фурцевкой полистиленом EXPE (extra temperature polythene) 89x6,45, класс J 55 (Д.К.Е) Код ТН ВЭД 7304230009 Код КП ВЭД 24.20.12 Кол-во: 1 Ед.изм: т</p>	"Д7304" 50,3% ДМС	1 т

Осы арқылы етіншін бераушінің дескарапасы
 жа сайесе келікті күзандырылады
 көрінен. Настоимущим удостоверяется, что
 заявленное соответствует действительности
 предпринимателей Мангистауской
 Республика Казахстан, 130000, город
 Никеройда 35, зд.2, +7-7292-30-40-40.

12. Өткізу берудың декларациясы: Тимедде кол қозында жонырыла
 корсетилген маиметтер шынында сайесе келетін, барлық тауарлар
 томъянан

Казахстан Республикасының

(подпись)

өндірілген және жалғыз өндірілген/жайы өндірілген етіншін жаңа
 олардың барыны да осындай тауарда көзтөріле бергенде шыгы
 тегінің талаптарына сәйкес есептіл майылады.

Декларацияның мәндеріне сәйкес олардың қалыптасуы, шоғырылған
 жаңа тауарлардың сандары мен олардың жаңа тауарлар
 толықтырылғандағы сандары соңғындағы мәндерге
 соответствует. Анықталған тауарлардың жаңа тауарлар
 толықтырылғандағы сандары соңғындағы мәндерге
 соответствует. Анықталған тауарлардың жаңа тауарлар
 толықтырылғандағы сандары соңғындағы мәндерге

Республика Казахстан

(подпись)

и тоғызсандағандағы тауарлардың мөлшерлерінде, утепланынан в
 тұрғындан тауарлардың мөлшерлерінде, утепланынан в

Рамазанов Айдар Баймурзин

(подпись)

Атакент/ФИО:

06.05.2020

Күн/Дат

Мажид Абубакаров

Мажид Абубакаров

Атакент/ФИО:

Абубакаров Мажид Абубакар

Мажид Абубакаров

ТОО «АЗТП – Актауский завод трубной продукции»

Будем рады сотрудничеству! Присоединяйтесь к нашим клиентам!



Повысьте прочность бурильной колонны за счет повышенной прочности труб и замков



Увеличьте производительность за счет снижения простоев во время ремонта



Заштите бурильную колонну от коррозии, износа и других негативных факторов



Oil Services Company



Благодарим за внимание!

г.Актау, промышленная зона 4, здание 11

E - mail: 3777728@mail.ru

tel: +7 (701) 685-55-96

