



НЕФТЬ. ГАЗ

ПРЕДЛОЖЕНИЯ

РЕГИОНОВ

ЭКСПО ЗИЩЯ

9(09) 21 АВГУСТА - 30 СЕНТЯБРЯ 2006

НЕФТЬ:
Вчера, Сегодня, и Завтра...

стр. 8



ООО "МилошГео"

ПРОИЗВОДСТВО ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ К БУРОВОМУ ОБОРУДОВАНИЮ.

Весь комплект гидравлической части к насосам 9Т (9МГр, НБ-125), НБ-32

БУРОВОЙ ИСТРУМЕНТ:

- Замки 3-50, 3-42
- Элеваторы М3 50/80
- Ключи шарнирные
- Хомуты для обсадных труб,
- Кабельные наконечники
- Двойной колонковый снаряд
- ДКС "Донбасс НИЛ" 73-89

и другие запасные части по индивидуальному заказу

344038, г. Ростов-на-Дону, ул. Нансена 105
(863) 232-18-06, 229-77-51
geomech@mail.ru www.geomech.ru

НЕРЖАВЕЮЩИЙ И ЧЕРНЫЙ МЕТАЛЛОПРОКАТ ТРУБЫ

119361, Москва, ул. Озерная, 42
т. (495) 437-0022, 437-0888
e-mail: info@agis.ru <http://www.agis.ru>

ФИЛИАЛЫ:

г. Санкт-Петербург	тел.:(812) 323-9066, 323-3120
г. Пушкино М.О	тел.:(495)940-7103, 940-7107
г. Казань	тел.:(843) 245-8081, 245-1439
г. Балаково, Саратовская обл.	тел.:(8453) 460-099, 440-144
г. Самара	тел.:(846) 310-8558, 310-8560
г. Екатеринбург	тел.:(343) 378-72-32, 378-72-37
г. Пермь	тел.:(342) 103-671, 103-673
г. Челябинск	тел.:(351) 246-320, 262-373
г. Калининград	тел.:(4012) 600-055
г. Минеральные воды	тел.:(87922) 651-81
г. Нижний Новгород	тел.:(8312) 78-93-64, 78-93-67
г. Новосибирск	тел.:(383) 338-8864, 338-9726
г. Омск	тел.:(3812) 303-668, 510-682
г. Уфа	тел.:(3472) 923-860, 923-861

ФИЛИАЛЫ В СНГ:

Республика Казахстан	
Актау (3132) 959-270	
Астана (3172) 390-471	
Актау (3292) 33-78-45	
Атырау (3122) 395-370	
Алматы (3272) 786-313	
Усть-Каменогорск (3232) 576-888	
Республика Украина	
Днепропетровск +10 (056) 370-96-31	
Республика Беларусь	
Минск +10 375 (17) 203-09-92	
Республика Узбекистан	
Ташкент +10 (99871) 133-35-82	
Республика Грузия	
Тбилиси +10 (99532) 941-418	
Республика Молдова	
Кишинев +10 373 (22) 275-019	
Республика Таджикистан	
Душанбе (3132) 959-270	
Республика Киргизстан	
Бишкек +10 (996) 312-512-186	
Республика Азербайджан	
Баку +10 (994) 50-51-58-746	

ООО «ТЕХГАЗ»
ПОКУПАЕТ И ПРОДАЕТ

БАЛЛОНЫ:
Азот, Аргон, Ацетилен, Водород, Гелий, Кислород, Маф, Пропан, Углекислый газ

ЕМКОСТИ КРИОГЕННЫЕ:
ЦТК, ТРЖК, СГУ, АГУ, ГХК, сосуд дюара

КИСЛОРОДНЫЕ СТАНЦИИ:
АКДС, СКДС, АЖ-КЖ

Любая форма оплаты,
Прием и доставка по всей
России собственным транспортом.

Нижний Новгород
(8312) 50-81-18, 13-90-83, 13-90-80
svarka2004@bk.ru

СПЕЦОДЕЖДА
В АССОРТИМЕНТЕ
ООО ФИРМА
«Сидвин»

- рабочая одежда
- обувь
- рукавицы
- перчатки
- хозтовары
- моющие средства

т/ф (8552): 36-18-52,
46-95-03, 46-63-69

ПОС

ОТПЕЧАТАНО в типографии «Логос»
 420111 г. Казань,
 ул. Карла-Фукса, 11
 (843) 238-97-56
 № заказа 08/06-1

ПО ЗАКАЗУ ООО «Экспозиция»

ПОЧТОВЫЙ АДРЕС: 423809, Республика Татарстан,

г. Набережные Челны,
 пр. Мира, 5/01, оф. 181

ТЕЛЕФОН: (8552) 39-03-38,
 38-51-26

ЭЛЕКТРОННЫЙ АДРЕС: info@expoz.ru
 www.expoz.ru

РАСПРОСТРАНЯЕТСЯ БЕСПЛАТНО: гг. Казань,
 Набережные Челны,
 Альметьевск,
 Нижнекамск,
 Нижний Новгород,
 Екатеринбург,
 Пермь, Саратов,
 Уфа, Ижевск,
 Саранск, Челябинск,
 Самара, Оренбург,
 Киров, Ульяновск,
 Тольятти,
 Магнитогорск.

За содержание рекламных материалов и объявлений редакция ответственность не несет. Мнение редакции не всегда совпадает с мнением авторов. Материалы не рецензируются и не возвращаются. Любое использование материалов журнала допускается только с разрешения редакции.

Весь рекламируемый товар подлежит обязательной сертификации (ПОС).

Журнал зарегистрирован 27.07.2006 года
 ПИ № ФС77-25309 Федеральной службой
 по надзору за соблюдением законодательства
 в сфере массовых коммуникаций и охране
 культурного наследия.

СОДЕРЖАНИЕ:

НЕФТЬ ГАЗ

● Календарь выставок	5
● Пресс-релизы выставок	6
● Высоковольтное оборудование	10
● Гидроизоляция	12
● Добыча	13
● Кабельно-проводниковая продукция	16
● Консалтинг и инжиниринг	17
● Метрология	18
● Микрошарики	20
● Сварка	22
● Трубы	26
● Трубопроводная арматура	26
● Электроаппаратура	28
● Экология	30

СТАТЬИ



НЕФТЬ: ВЧЕРА, СЕГОДНЯ И ЗАВТРА...

Каждое первое воскресенье вся страна празднует День Нефтяника. Традиция возникла давно, более сорока лет назад, когда в России, или тогда еще в Советском Союзе, была открыта первая нефтяная вышка. И после этого наша страна стала упорно и успешно занимать лидирующие позиции на мировом нефтяном рынке. На сегодня Россия является одним из лидеров ...

8



РОССИЯ В РАБСТВЕ

Сварка в наши дни нашла применение практически во всех сферах производственной деятельности. Ее технологии постоянно развиваются, сегодня кроме электрической дуги используются электронный и лазерный луч, плазма, взрыв, ультразвук, трение, контактное сопротивление и другие технологии. Производство современной сварочной техники требует точной и сложной механики ...

22



ПРОБЛЕМА №1. ЭКОЛОГИЯ

Сейчас нигде ни одно новое строительство не обходится без нанесения вреда природе. Любой новый проект будет загрязнять окружающую нас среду. Что-то в большей степени, что-то – в меньшей. Но если нас будут останавливать проблемы экологии, то мы можем смело попрощаться с экономическим развитием России. А отставать нельзя. Все проблемы экологии не решить ...

30

НАШИ ПАРТНЕРЫ:



Полиграфия: буклеты,
визитки, календари ...

ТИПОГРАФИЯ (8552) 38-36-33
«НОВЫЙ СТИЛЬ» newstyle16@mail.ru



СТУДИЯ
WEB ДИЗАЙНА
«ЭЛОНИКА»
Полный пакет услуг по разработке и продвижению веб сайтов в сети интернет. Разработка веб-каталогов и интернет-магазинов. Создание веб-представительств и сайтов визиток. Продвижение сайтов в поисковых системах.

+7 960 0676 621
elonika@list.ru



УВАЖАЕМЫЕ ЧИТАТЕЛИ !

От имени всей редакции журнала Экспозиция Нефть Газ хочу поздравить всех работников нефтегазового комплекса с праздником – Днем Нефтяника! Мы хотим пожелать Вам больших успехов, долгого и прочного процветания, экономической стабильности и нерушимой стойкости на Вашем тяжелом поприще. Пусть в ваших сердцах будет неиссякаемая энергия, в газах постоянно горит огонь, а в мыслях наполеоновские планы.

Сегодня нефтяной рынок России – это большая отрасль, где существуют свои проблемы, где нужно постоянно ставить планы и перевыполнять их, где всегда есть место трудовому подвигу. Но согласитесь, мы ведь продолжаем упорную борьбу на мировом нефтяном рынке за лидирующие позиции. И мы их добиваемся. Сейчас на рынке много крупных нефтяных компаний, но в то же время в этом рынке входят частные компании, которые на ряду со всеми ведут конкурентоспособную борьбу, разбавляя монополию.

У Российского нефтяного рынка своя история развития, которая началась более сорока лет назад. И продолжается до сих пор. Были взлеты и падения, был кризис и трудный подъем, было все. Но ведь без неудач не было бы развития. А развитие это есть. Не смотря на то, что работаете Вы на старом оборудовании, и нефть проходит по старым трубопроводам, которые достались вам от наших отцов, и происходят аварии, которые наносят вред окружающей среде, и экологи, которые всегда против вас, и нет средств, чтобы начать строительство новых нефтяных месторождений. Вы продолжаете борьбу, когда практически уже нет ни сил, ни желания. Наверно правильно говорят, что нефтяники это люди с особым, отличным от других складом характера. Ведь за вами не просто компания, не просто развитие региона, за вами стабильность страны и укрепление статуса России на мировом уровне.

Журнал Экспозиция Нефть Газ расскажет Вам о нефтяном рынке России и Татарстана, о проблемах сварки и экологии, узнаете о фирмах, которые работают в различных областях нефтяной отрасли: от добычи до метрологии, от сварочных материалов до электроаппаратуры, от кабельно-проводниковой продукции до трубопроводной арматуры.

Надеемся, что информация, изложенная в журнале Экспозиция Нефть Газ, поможет Вам найти новых деловых партнеров и единомышленников.

Главный редактор

Евгений Белов



НЕФТЬ ГАЗ

ЭКСПОЗИЦИИ ВЫСТАВОК:

- нефтегазопромысловая геология и геофизика
- оборудование для разработки нефтяных и газовых месторождений
- освоение трудноизвлекаемых запасов нефти и природных битумов
- сбор, транспортировка и хранение нефти, нефтепродуктов и газа
- трубопроводы, продуктопроводы
- контрольно-измерительное оборудование; оборудование неразрушающего контроля

- аналитическое оборудование и материалы
- автоматизированные системы управления технологическими процессами и производством
- энергетическое оборудование и технологии
- энерго- и ресурсосберегающие технологии
- сварочное оборудование и технологии
- строительство объектов для

- нефтяной, нефтехимической и газовой промышленности
- современные технологии, оборудование и материалы для нефтеперерабатывающего и нефтехимического производства
- продукция нефтеперерабатывающих производств
- продукция нефтехимического и химического производства

КАЛЕНДАРЬ ВЫСТАВОК:

	Нефть. Газ. ВЦ «УралЭкспо» 15 - 17 февраля	Оренбург, Бурзянцева, 23 (3532) 77-55-98, 77-55-88 www.urexpo.ru		Приборы учета энергоресурсов. Трубопровод. Трубопроводная арматура. Насосы. ВП «ЭРГ» 19 - 21 сентября	Республика Татарстан, Казань, Спартаковская, 1, «Баскет-Холл» (843) 541-34-27, 518-05-04 www.erg-expo.ru
	Нефть. Газ. Химия. ВП «Экспо-Кама» 15 - 17 февраля	Республика Татарстан, Н. Челны, Автозаводской пр., 1 (8552) 34-67-53, 35-92-43 www.expo-kama.ru		Нефть. Газ. Химия. ВЦ «Пермская ярмарка» 10 - 13 октября	Пермь, бульвар Гагарина, 65 (342) 262-58-87 www.fair.perm.ru
	Нефтепереработка. Нефтехимия. ВК «Новое тысячелетие» 17 - 19 мая	Республика Татарстан, Нижнекамск, пл. Лемаева, 4а, ДНТ «Техники» (8552) 72-82-93, 53-73-02 www.nt-expo.ru		Нефть. Газ. Энерго. Экология. ВК «Новое тысячелетие» 18 - 20 октября	Республика Татарстан, Альметьевск, Ленина, 98, ДК «Нефтьче» (8552) 72-82-93, 53-73-02 www.nt-expo.ru
	Газ. Нефть. Технологии. ВЦ «Башкирская выставочная компания» 23 - 26 мая	Республика Башкортостан, Уфа, Менделеева, 158 (3472) 53-20-30 www.vbkexpo.ru		Нефть. Газ. Химия. ВЦ «Ижевский Экспоцентр» 24 - 27 октября	Удмуртская Республика, Ижевск, Карла Маркса, 244 (3412) 51-13-15, 52-64-40 www.neft.izhexpo.ru
	Нефть. Газ. Химия. ВЦ «Софит-Экспо» 22 - 24 августа	Саратов, Чернышевского, 60/62 (8452) 20-54-70, 20-58-39 www.expo.sofit.ru		НефтеГазСервис. ВЦ «БашЭкспо» 14 - 17 ноября	Республика Башкортостан, Уфа, Менделеева, 146/2 (3472) 56-51-80, 56-51-86 www.bashexpo.ru
	Нефть. Газ. Нефтехимия. ВЦ «Казанская ярмарка» 06 - 08 сентября	Республика Татарстан, Казань, Оренбургский тракт, 8 (843) 570-51-11, 570-51-15 www.oilexpo.ru		НефтеГаз. ВЦ «Уральские выставки 2000» 05 - 07 декабря	Свердловская обл., Екатеринбург, Куйбышева, 44 (343) 355-51-95, 370-33-74 www.uv2000.ru

Здесь представлена информация о специализированных нефтегазовых выставках. Данные приведены в виде календаря с указанием дат проведения выставок, а также городов и координат организаторов выставок и ярмарок, которые по праву входят в число лучших отраслевых выставок России, и многие из которых отмечены знаком Международного Союза Выставок и Ярмарок. Выставки предоставляют специалистам возможность ознакомиться с последними достижениями компаний. Способствует реализации на практике новейших технологий отечествен-

ной и зарубежной науки, расширению взаимовыгодного сотрудничества, внедрению перспективных проектов, привлечению инвестиций. На всех этих выставках проводятся тематические и узкоспециализированные конференции. На которых обсуждаются проблемы региона и пути их решения.

Мы работаем со всеми этими Выставочными центрами и компаниями, а также рекомендуем поработать и Вам, т.к. это уникальная возможность собрать наиболее активную целевую аудиторию потенциальных партнеров в одном месте в одно время. Ни один другой

инструмент, ни реклама, ни даже пресловутый административный ресурс, не позволит добиться известности среди профессионалов отрасли в столь короткие сроки.

Каждая выставка является ключевой в своем регионе и проводится один раз в год. Обратившись к специалистам по организации выставок и изложив им, суть своего вопроса, Вы сможете решить организацию своего участия на выставке в интересующем Вас регионе, а также заказать площадь для выставления своего стенда.

Приглашаем Вас посетить наш сайт

www.expoz.ru



С 6 по 8 сентября в г. Казань будет проходить международная выставка «Нефть, газ. Нефтехимия» – главное отраслевое событие в Приволжском Федеральном округе и одна из ведущих нефтегазовых выставок в России, ежегодно собирающая более 200 ведущих российских и зарубежных компаний.



С 19 по 21 сентября в г. Казань пройдет выставка «Трубопровод. Трубопроводная арматура. Насосы», «Приборы учета энергоресурсов», «Компрессоры, техника, пневматика», «Приводы и двигатели».

Организаторами выступают: Министерства экономики и промышленности, строительства, архитектуры и жилищно-коммунального хозяйства, Торгово – Промышленная Палата, Центр энергосберегающих технологий при



НЕФТЬ. ГАЗ. НЕФТЕХИМИЯ.

За высокий профессиональный уровень организации выставки и особое значение для экономики региона мероприятие было удостоено в 2002 году почетного Знака Международного Союза выставок и ярмарок. С момента своего появления нефтегазовый форум пользуется пристальным вниманием и поддержкой руководства Республики, т.к. вносит ощутимый вклад в развитие технологической инфраструктуры и техническое перевооружение предприятий нефтегазохимического комплекса, развитие конструктивных форм взаимодействия крупных и малых предприятий, стимулирует развитие научного потенциала, отраслевых научных программ.

Организатор выставки — ОАО «Казанская ярмарка» – единственная выставочная площадка в Республике, позволяющая демонстрировать экспонаты на площади более 20 000 кв.м. Выставочный центр располагает тремя павильонами общей площадью ОАО «Казанская ярмарка» — работает на рынке выставочных услуг 15 лет и является членом крупнейших международных выставочных организаций: Всемирной Ассоциации выставочной индустрии (УФИ) и Международного Союза выставок и ярмарок (МСВЯ).

Выставка проводится при поддержке Президента, Правительства Республики, Министерств экологии и природных ресурсов, экономики и промышленности Республики Татарстан, при содействии и участии ОАО «Татнефть» и Открытое Акционерное Общество «Татнефтехиминвест-Холдинг».

В этом году совместно с выставкой состоятся два значимых для отрасли мероприятия:

- расширенное заседание Совета Российского Союза Химиков
- международная научная конференция «Углеводородный потенциал фундамента молодых и древних платформ (перспективы нефтегазоносности и оценка его роли в формировании и переформировании нефтяных и газовых месторождений)».



В рамках конференции планируется обсудить следующие вопросы:

- эволюция структурно-вещественных комплексов фундамента молодых и древних платформ;
- тектоника, структурная организация, геодинамика и флюидный режим земной коры;
- неоднородности земной коры и методы их изучения;
- нефтяные и газовые месторождения в породах фундамента осадочных бассейнов: проблемы поиска, разведки и разработки;
- геологические, геофизические, геохимические аспекты изучения современного флюидного режима земной коры и осадочного чехла;
- роль фундамента в формировании и переформировании месторождений нефти и газа;
- моделирование строения и флюидного режима земной коры и осадочного чехла;
- методы и технологии поиска и разведки залижей нефти и газа в породах фундамента.

Республика Татарстан,
Казань, Оренбургский тракт, 8
(843) 570-51-11, 570-51-15
www.oilexo.ru

ТРУБОПРОВОД. НАСОСЫ. ПРИБОРЫ УЧЕТА.

Кабинете Министров РТ, ОАО «ТАТЭНЕРГО», выставочная фирма «ТАТЭКСПО» и выставочная фирма «ЭРГ».

В программе выставки: проведение совещаний с руководителями строительных предприятий, конференции, семинары, круглые столы по актуальным темам,

презентации технологий, материалов и оборудования.

Республика Татарстан, Казань,
Спартаковская, 1, «Баскет-Холл»
(843) 541-34-27, 518-05-04
www.erg-expo.ru



НЕФТЬ. ГАЗ. ХИМИЯ

Организаторы выставок: Правительство Удмуртской Республики, Администрация города Ижевска, Удмуртская торгово-промышленная палата, Ижевский экспоцентр.

В подобной выставке 2005 года приняли участие около 140 предприятий из 23 регионов России, а также Украины и Германии. Среди них свою продукцию представили 45 предприятий Удмуртии. По социологическим данным, основные цели участия предприятий в данных выставках – налаживание

новых деловых контактов и демонстрация своих товаров и услуг, в результате были достигнуты. Выставку посетили более 8000 человек.

Информационную поддержку выставок осуществляли более 150 изданий и интернет-ресурсов России и стран ближнего зарубежья.

Удмуртская Республика,
Ижевск, Карла Маркса, 244
(3412) 43-30-37, 43-31-66
www.neft.izhexpo.ru



В рамках празднования Дня Государственности Удмуртии с 24 по 27 октября 2006 года в Ижевске пройдет V Международная специализированная выставка «Нефть. Газ. Химия».

ВК «Новое Тысячелетие» при поддержке Министерства торговли и внешнеэкономического сотрудничества Республики Татарстан Торгово-промышленной палаты Российской Федерации и Республики Татарстан, Академии наук Республики Татарстан, ОАО «ТАТНЕФТЬ» приглашает Вас принять участие в V Международной специализированной выставке «Нефть Газ. Энерго. Экология», которая состоится 18 – 20 октября 2006 г. на юго-востоке республики Татарстан в г. Альметьевск.

Ведущие предприятия юго-востока ТАТАРСТАНА, входящие в 30 мировых лидеров по запасам, добычи и переработки нефти и газа выразили свою поддержку, заинтересованность и значимость в проведении данной выставки именно в городе Альметьевске. Он является нефтяной и юго-восточной столицей Республики Татарстан, объединив нефтяные города Татарстана: Азнакаево, Бавлы, Бугульма, Джалиль, Лениногорск, Заинск, Нурлат.

Посетителями выставки являются руководители и специалисты предприятий расположенных не только на юго-востоке, но и всего Татарстана. Делегации специалистов приезжают из городов Российской Федерации,



НЕФТЬ ГАЗ. ЭНЕРГО. ЭКОЛОГИЯ

Ближнего зарубежья, соседних Республик.

Участники и посетители отмечают динамический рост и развитие данного выставочного мероприятия.

Каждый год к постоянным участникам добавляются интересные предприятия из многих регионов Российской Федерации, Ближнего и Дальнего Зарубежья.

Республика Татарстан заинтересована в проведении специализированных выставок, которые способствуют экономическому росту и развитию в данной отрасли, а значит всей Республики, укрепляя партнерские и дружественные отношения между Республиками, городами Российской Федерации, Ближнего и Дальнего Зарубежья.

Альметьевск – нефтяная и юго-восточная столица Республики Татарстан. В Альметьевске находится главный офис производственного объединения «Татнефть», крупнейшие нефтегазодобывающие и перерабатывающие управление, (Минибаевский газоперерабатывающий завод) и предприятия,

занимающиеся бурением нефтяных скважин и добывшей «черного золота», месторождения нефти. В Альметьевске берет свое начало один из крупнейших трубопроводов России «Дружба». Город знаменит такими крупными предприятиями, как ОАО «Татнефть», ЗАО «Татнефтьгаз», ОАО «Минибаевский газоперерабатывающий завод», ЗАО «Татех», ОАО «Альметьевский трубный завод» и другие.

ОАО «Татнефть» является одной из ведущих нефтяных компаний России. В отечественном нефтяном комплексе она уверенно занимает четвертое место. В мировом бизнесе ОАО «Татнефть» по объемам добычи и переработки нефти занимает 30 место и 18 место по запасам нефти.

**Республика Татарстан,
Альметьевск, Ленина, 98,
ДК «Нефтьче»
(8552) 72-82-93, 53-73-02
www.nt-expo.ru**



С 10 по 13 октября 2006 года член международного Союза выставок и ярмарок Выставочный центр «Пермская ярмарка» проведет на своей площадке XIII международную выставку «Нефть. Газ. Химия». Данная выставка является крупнейшей в данной тематике не только в регионах Урала и Поволжья, но и в России.

Основными темами выставки заявлены такие как нефтегазопромысловая геология и геофизика; строительство нефтяных и газовых скважин; эксплуатация нефтяных и газовых месторождений; оборудование и технологии для нефтегазовой промышленности; технологии переработки нефти и газа; автоматизация процессов добычи



НЕФТЬ. ГАЗ. ХИМИЯ

и подготовки нефти и газа к транспортировке; транспортировка, сбор, подготовка и хранение нефти, нефтепродуктов и газа; охрана окружающей среды; система безопасности и противопожарная техника; продукция переработки нефти и газа; защита от коррозии оборудования трубопроводов; новые химические реагенты, химические материалы и химические процессы в нефтегазовой промышленности; современная технология и техника геологических исследований на нефть и газ; новые технологии и оборудование для добычи природного газа, его хранения, транспорта, переработки и распределения; строительство объектов нефтяной, газовой, нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности; современная технология и техника для нефтепереработки и нефтехимии; оборудование и технологии для химической промышленности; производство пластмасс, полимерных материалов, каучуков и резины; производство минеральных удобрений; лаки и краски и бытовая химия.

В выставке примут участие компании не только из Перми и Пермского Края, но из других регионов России.

В рамках деловой программы, которая проводится при поддержке Администрации Пермского края, администрации города Перми, НП «Сотрудничество», Пермской торгово-промышленной палаты уже традиционно пройдут областные совещания, пресс-конференции, круглые столы и семинары по самому широкому спектру проблем развития нефтяной, газовой и химической отраслей.

В заключении стоит отметить, что выставка 2005 года получилась уникальной по количеству участников и занимаемым ими площадям. В ней приняли участие более 200 компаний из России, Чехии, Дании,

Беларуси и Украины. Российскими участниками было представлено 44 города. Выставка проходила в 2-х павильонах. Выставка посетили представители различных регионов России, ближнего и дальнего зарубежья, а также специалисты около 1000 предприятий г. Перми, Пермского края. Кроме того, были организованы коллективные посещения специалистов предприятий Пермского края. Более 50 предприятий посетили выставку в составе делегаций.

В числе иностранных посетителей – представители компаний из Татарстана, Башкирии, Удмуртии, Екатеринбурга и Свердловской области, Москвы и Московской области, Санкт-Петербурга, Йошкар-Олы, Краснодара, Ханты-Мансийского автономного округа, в том числе Тюменской области, Челябинска и т.д., а также, Беларуси, Казахстана, Германии, Швейцарии, Китая. Специально посетить выставку 2005 года приехали гости из Японии, Дании, Франции, а также посол Люксембурга в России.

На выставке 2006 года организаторы собираются увеличить число участников за счет привлечения предприятий из разных регионов России, ближнего и дальнего зарубежья, разместить информацию о выставке в специализированных изданиях и на порталах с целью привлечения большего количества посетителей.

С условиями участия, графиком работы, списком участников и деловой программой выставки можно ознакомиться на сайте Выставочного центра «Пермская ярмарка».

**Пермь, бульвар Гагарина, 65
(342) 262-58-87
www.fair.perm.ru**





Каждое первое воскресенье вся страна празднует День Нефтяника. Традиция возникла давно, более сорока лет назад, когда в России, или тогда еще в Советском Союзе, была открыта первая нефтяная вышка. И после этого наша страна стала упорно и успешно занимать лидирующие позиции на мировом нефтяном рынке. На сегодня Россия является одним из лидеров по поставке нефти в другие страны. И это несмотря на то, что в стране есть много своих нерешенных проблем с добычей, переработкой, экспортом, налогообложением и так далее. Какие же перспективы ждут нефтяную отрасль в ближайшем будущем? И чем сегодня живет нефтяной рынок России?

РЫНОК НЕФТИ НА РОССИЙСКОМ УРОВНЕ

На конец 2005 года годовой рост добычи нефти сократился до 3 %. И эта тенденция может сохраниться. Российской нефтяной промышленности мешает развиваться истощение ресурсов и резервов трубопроводной системы для экспорта. Сейчас в России нефтедобыча идет на старых месторождениях, но и их запасы потихоньку иссякают. И в то же время за последние семь – восемь лет не было построено еще ни одного нового нефтяного месторождения. Вся проблема в том, что нет трубопровода. А его строительство государству обойдется слишком дорого. Правда, в прошлом году некоторые компании предложили построить частный трубопровод, по которому нефть из Западной Сибири шла бы в глубоководный морской порт Мурманск для доставки танкерами в США. Но, к сожалению, этот проект не смог

НЕФТЬ: Вчера, Сегодня, и Завтра...

воплотиться в жизнь по причине ареста Михаила Ходорковского, который был одним из инициаторов проекта. Кристофер Уифер, возглавляющий стратегический отдел «Альфа-Банка», говорит, что мурманский трубопровод был важной составляющей российско-американского энергетического диалога. Правительство России приняло решение о строительстве трубопровода от Ангарска, что находится недалеко от озера Байкал, до Дацина в Китае. Сначала предполагалось, что трубопровод пойдет в Японию. Но затем решили продлить его в эту страну позже.

К сожалению, сейчас добыча и переработка нефти идет на старом оборудовании, которое досталось нам по наследству еще с советских времен. «До прошлого года нефтяной комплекс демонстрировал хорошие темпы экономического роста, однако он базировался на доставшихся от прошлого активах и мощностях, – поясняет министр Минпромэнерго Виктор Христенко. – В настоящее время потенциал роста, который был заложен еще в советские времена, практически исчерпан». И в нефтеперерабатывающем комплексе в ближайшее время возможен кризис, говорит он.

По данным исследования ИК «Тройка Диалог», добыча нефти в России практически у всех компаний растет. Проблема этого комплекса заключается в исчерпании мощностей нефтепереработки и одновременном снижении ее рентабельности. Нефтедобыча с начала года упала в Западной Сибири, но в то же время в Поволжье ее рост составляет 3%, что даже больше чем в 2005 году за такой же период времени. По оценкам «Тройки Диалог», добыча нефти в России по итогам 2006 года вырастет на 3% и составит 9,74 млн. баррелей в сутки. Экспорт нефти будет зависеть от нефтеперерабатывающей отрасли, так как спрос на нефтепродукты в России быстро растет, но объем мощностей компаний занимающихся переработкой является ограничивающим фактором всего нефтяного комплекса. Впрочем, по мнению аналитиков, наращивание нефтепереработки без крупных инвестиций практически невозможно, а существующие резервы уже исчерпаны. Наверно этим объясняется снижение переработки в первом квартале 2006 года. Например, на Уфимском НПЗ понижение было на 24%, на ЮКОСе и «Башнефтехиме» – на 4%. Лидером же по переработке в начале 2006 года стал ЛУКОЙЛ, который не только направил на собственные НПЗ все объемы прироста нефти, но и сократил ее экспорт. В целом, рентабельность продаж нефтепродуктов внутри России стремительно приближается к рентабельности экспорта. «Тройка Диалог» предполагает, что компании будут вынуждены производить на нефтеперерабатывающих заводах более дорогие нефтепродукты икладывать свои инвестиции в реконструкцию нефтеперерабатывающего комплекса.

По словам Стивена Дашевского, нефтегазового аналитика московской брокерской фирмы Aton Capital, производство нефти в России за первые семь месяцев нынешнего года выросло на 6,3%. Причем рост в основном обеспечивали мелкие частные нефтяные

компании, добывающие нефть, которую брать сравнительно легко и дешево, и при этом не осваивая новых месторождений. До сих пор значительная часть добычи нефти ведется в Западной Сибири, где она была поставлена на поток еще во времена Советского Союза. Притом что Восточная Сибирь остается почти не тронутой.

НЕФТЯНОЙ РЫНОК ТАТАРСТАНА

Среди всех субъектов Российской Федерации Татарстан занимает второе место по добыче нефти, а в поволжском регионе – первое. По информации «eTatar.ru», в республике добычей нефти занимается ОАО «Татнефть» и 32 независимые нефтяные компании. На сегодня в республике Татарстан добыча ведется на 120-ти месторождениях. В 2005 году государственный балансом было учтено 145 нефтяных месторождений. На данный момент начальные суммарные ресурсы нефти оцениваются в 4,6 млрд.т. За весь период с начала освоения недр, добыча нефти составила около 2,9 млрд. т. Текущие суммарные ресурсы нефти оцениваются в 1,7 млрд. т., из которых на остаточные промышленные запасы приходится 52%, предварительно оцененные запасы – 7%, перспективные и прогнозируемые ресурсы – 41%. В 2004 году в республике из недр было извлечено 29,9 млн. тонн нефти, в 2005 году – 30,7 млн. тонн. и эту перспективу роста нефтяники Татарстана хотят сохранить до 2010 года. По данным ОАО «Татнефть», с





начала года в Татарстане уже добыто более 18 млн. тонн нефти, это при условии, что в месяц идет добыча более 2,5 млн. тонн. За семь месяцев текущего года было пробурено 466,5 тысяч метров, так что план выполнен на 101,8%. Было построено и сдано 290 скважин.

Прирост новых запасов нефти ожидается как в высокоперспективной восточной части, так и в западной части республики. По словам Ирины Ларочкиной, министра экологии и природных ресурсов республики Татарстан, земли центральной части республики в основном уже подготовлены для проведения аукциона с целью геологического изучения и добычи углеводородного сырья. О высоких перспективах не до конца исследованных участков восточной части республики свидетельствует выявление нового месторождения в Мензелинской разведочной зоне в пределах северо-восточного склона Южно – Татарского свода. Министр полагает, что имеются все геологические предпосылки для открытия значимых для республики месторождений нефти на востоке с извлекаемыми запасами до 3-7 млн. т. Привлекательными для выявления перспективных объектов являются также акватории Куйбышевского и Нижнекамского водохранилищ. По мнению И. Ларочкиной, будущее нефтедобычи в Татарстане связано преимущественно с небольшими по объему углеводородов месторождениями, со сложной структурой запасов. На данный момент в структуре нефтяных запасов Татарстана 52% составляет низкопродуктивная, высоковязкая и высокосернистая нефть. В разработку вовлечены около 90% извлекаемых запасов нефти на крупных месторождениях, которые выработаны на 89%. По мнению специалистов, запас нефти при сохранении нынешних цифр добычи хватит на 17 лет.

По данным «eTatar.ru», в республике Татарстан высокая степень выработанности нефтяных месторождений. В разработку уже вовлечено 90% промышленных запасов на средних и крупных разрабатываемых месторождениях, которые вошли в режим падающей добычи, что отражается на снижении дебитов скважин и повышении обводненности продукции. В структуре остаточных запасов многих месторождений преобладают трудноизвлекаемые запасы, разработка которых требует привлечения затратных технологий нефтедобычи. Сырьевая база республики уже не способна выдержать достигнутую добываемую

нагрузку без принятия мер по усилению поисков и разведки новых месторождений, вовлечению в разработку низкопродуктивных запасов и освоению месторождений природных битумов.

Также одним из неблагоприятных факторов в нефтяном комплексе является налогообложение. Премьер-министр Республики Татарстан Рустам Минниханов отметил, что налоговая нагрузка на нефтяные предприятия республики значительна. «В программе развития ТЭК до 2020 года предусматривалась разработка природных битумов, но нам пришлось их исключить: при такой налоговой нагрузке разрабатывать их не представляется возможным, – отметил он. – Если не совершенствовать налоговую систему, Татарстан будет неконкурентоспособен на нефтяном рынке, и в перспективе Ромашкинское месторождение разрабатываться не может», – сказал он. Так же свою роль в одно время сыграл налог на добычу полезных ископаемых (НДПИ), вокруг которого ходили споры. Стоит отметить, что действующее российское законодательство применяет единую ставку НДПИ и в отношении компаний, которые вообще не реализуют нефть на экспорт или ее реализуют в малых объемах. Для стабилизации цен на нефтепродукты на внутреннем рынке необходимо рассмотреть вопрос об исчислении НДПИ

без привязки к мировым ценам на нефть в отношении нефти, реализуемой в России. Такого же мнения придерживаются и представители Минпромэнерго РФ, отмечая, что изменение принципов формирования НДПИ не должно сводиться только к снижению его ставки при сохранении привязки налога к мировым ценам на нефть.

ИТОГИ

Нефтяной рынок России сравнительно молодая отрасль в экономике. И не смотря на это, она смогла добиться внушительных результатов. Естественно еще ни одна отрасль не обходится без проблем, и нефтяной комплекс, к сожалению, не является исключением. В России есть нефть, это можно смело утверждать, но нет средств начать ее добычу. И это парадокс. Черное золото может решить многие финансовые проблемы страны, но нет средств, чтобы начать добывать решение проблем. Здесь миллионами тонн добывают нефть, но не находят места для ее переработки. В стране убивают инициативу на разработку природных битумов, потому что не в достаточной степени развито налогообложение. Здесь все стоит на старом оборудовании прошлой эпохи, но ведь стоит, и работает, и добывает. Да, здесь тоже много нерешенных задач и вопросов, здесь властуют одни и подчиняются другие, у всех есть свои перспективы развития и большие планы на будущее. Без этого не было бы движения вперед. Но ведь не смотря на многочисленные проблемы, он развивается, причем весьма успешно, все дальше завоевывая мировой рынок нефти. Но мы можем с уверенностью сказать, что в России была нефть, есть сейчас и будет еще долго.

Поздравляем всех, кто имеет отношение к нефтегазовой промышленности России. Хотим пожелать успехов в вашем нелегком, но нужном деле. Необходимо работать дальше, не обращая внимания на все трудности, двигаться только вперед и вверх. Нефтяной рынок России нуждается в Вас. В нашей стране есть над чем работать и есть куда стремиться. Главное не падать духом и не бежать от этих проблем. Вы уже добились многого, и нужно не потерять так тяжело достигнутую Вами высоту. За вами не просто доход, стабильность и процветание регионов. За Вами вся Россия.





ООО «ТАТНЕФТЬ-ЭНЕРГОСЕРВИС»

423450, Республика Татарстан, Альметьевск, Агропоселок.
Приемная: (8553)374946 ф. 374939
Производственно-техническая служба: 374957, ф. 374929
e-mail: tn_energo@rambler.ru



ЦБПО РЭТО, а с 01.07.1997 г. ООО «Татнефть - РЭТО», как структурная единица, создана приказом объединения «Татнефть» №08 от 14.01.1991 г. и юридический статус приобрела с вступлением в силу «Положения ...» №62/11 от 28.01.91 г. Поэтому днем рождения нашего предприятия считается 1.02.1991 г.

С созданием практически завода по ремонту крупных электрических машин (КЭМ) в г. Азнакаево, освоением ремонта в регионах всей основной номенклатуры электротехнического оборудования, можно с уверенностью заявить, что энергомонтный комплекс живет, дает отдачу.

Во всех нефтяных регионах Республики созданы оснащенные современной техникой, сервисные участки по обслуживанию электропривода нефтегазодобывающих и буровых управлений, а также вспомогательные производства. Подразделения АО «Татнефть» почувствовали и оценили выгоду сотрудничества с ООО «Татнефть - РЭТО», которое решает (без преувеличения) любые вопросы энергомонтного комплекса. Достаточно сказать, что ежегодно ремонтируется порядка восьми тысяч единиц электрооборудования, в том числе до 400 штук КЭМ и столько

же силовых трансформаторов мощностью 25 -1000 (4000) кВт. Внедряется до 1000 малооборотных электродвигателей (МОД), 50-60 единиц станций раздельной смазки подшипников, освоен выпуск БУС до 600 штук в год, бытовых сварочных трансформаторов и пусковых устройств автомашин по 150 -200 штук в год, на многих предприятиях организован ППР КТП.

Целенаправленная работа ООО «Татнефть - РЭТО» позволяет ежегодно экономить для АО «Татнефть», за счет снижения энергозатрат от внедрения МОД и разницы в стоимости ремонта крупных машин и трансформаторов, а также изделий (БУС) более 10,0 млн. рублей.

Созданные мощности позволяют удовлетворять потребности в ремонте не только подразделений АО «Татнефть», но и многих предприятий других регионов и стран содружества. Кроме того, имеющиеся на центральной базе свободные площади (до 1000 кв. м) обеспеченные инженерными коммуникациями, позволяют не только увеличить производство освоенной продукции, но и расширить номенклатуру производства.

С 1 января 2005 года предприятие преобразовано в Управляющую компанию ООО «Татнефть-Энергосервис». Компания готова рассмотреть любые перспективные предложения по совместной деятельности, по организации совместных производств, может быть даже совершенно других направлений деятельности, другого профиля.

Назначение	Технические характеристики	Цена
 <p>CУС-(КСКН) предназначен для управления электродвигателем станка-качалки в ручном, автоматическом и программном режимах.</p> <p>СУС-(КСКН) обеспечивает непрерывный контроль тока асинхронных электродвигателей и защитного электродвигателя при возникновении аварийных режимов посредством контроллера КСКН-1.</p> <p>Контроллер обеспечивает:</p> <ul style="list-style-type: none"> Регистрации даты, времени, контролируемых токов Причин аварии на момент аварийного отключения Программное управление в реальном масштабе времени Измерение среднего тока I_s (А) и разбалансировки D_i (А) по току СКН Трехуровневую регулируемую защиту по трем фазам электродвигателя СКН (I_{max}, I_{min}, I_{nom}) Регистрацию даты, времени и контролируемых режимов электродвигателя на момент аварийного отключения, причины отключения Управление устройством предпусковой сигнализации для предупреждения людей, работающих на скважине 	<p>Номинальное напряжение сети 380 В Номинальный ток нагрузки 100А Номинальная частота сети 50 Гц Время задержки самозапуска СКН 0+15 сек Габаритные размеры: Ширина 580 мм Глубина 300 мм Высота 700 мм Масса СУС-КСКН 35 кг</p>	<p>Стоймость с пультом без НДС 26334 руб. Стоймость пульта 4500 руб.</p>
 <p>Предназначен для управления электродвигателем станка-качалки в ручном, автоматическом и программном режимах (при наличии программного реле) при температуре -40 до $+50$ °C.</p> <p>СУС-Р-БКЗ обеспечивает катодную защиту обсадной колонны скважины от почвенной эрозии посредством блока катодной защиты БКЗ, который преобразует переменный однофазный ток частотой 50 Гц в постоянный с параметрами необходимыми для целей катодной защиты.</p> <p>СУС-Р-БКЗ обеспечивает защиту обмоток трехфазных асинхронных электродвигателей и индикацию причин аварии посредством реле РЗД при возникновении следующих аварийных режимов:</p> <ul style="list-style-type: none"> Обрыв фазы трехфазной сети на стороне 0,4 кВ и 6+10 кВ; Перегрев электродвигателя; Заклинивание ротора электродвигателя или механизма станка-качалки; Отключение и включение станка-качалки от ЭКМ; Недопустимая асимметрия сети (от -15% до $+10\%$) 	<p>Номинальное напряжение сети 380 В Номинальный ток нагрузки 100А Номинальная частота сети 50 Гц Время задержки самозапуска блока катодной защиты 0+30 сек Номинальное напряжение 220 В Выходная мощность 1 кВт Защитный ток 0+25 А Выпрямленное напряжение 0+40 В Точность стабилизации защитного тока $\pm 1,5\%$ Габаритные размеры: Ширина 600 мм Глубина 250 мм Высота 800 мм Масса 68 кг</p>	<p>Стоймость без НДС 35246 руб.</p>

	<p>КТП предназначен для приема электрической энергии промышленной частоты напряжением 6 или 10 кВ, преобразования ее в электроэнергию напряжением 0,4 кВ и снабжения потребителей общепромышленного назначения и в частности объектов нефтедобычи.</p> <p>Нормальная работа КТП обеспечивается при температуре от -40 0С. КТП имеет следующие основные части:</p> <ul style="list-style-type: none"> а) устройство (шкаф) со стороны высшего напряжения б) силовой трансформатор ($S=25+160$ кВА) в) распределительное устройство (шкаф) со стороны низшего напряжения <p>КТП имеет следующие виды защиты на стороне 6-10 кВ:</p> <ul style="list-style-type: none"> а) от атмосферных перенапряжений (разрядник РВО-6, ОПН) б) от многофазных коротких замыканий (ПК-6) на стороне 6-10 кВ в) от перегрузки и многофазных коротких замыканий (автоматический выключатель) 	<p>Номинальное напряжение высшего напряжения 6+10 кВ</p> <p>Номинальное напряжение низшего напряжения 0,4 кВ</p> <p>Номинальный ток плавких вставок 8+32 А</p>	<p>Стандартная стоимость без НДС от 37201 руб.</p>
	<p>СУ-0,4 кВ предназначен для управления электродвигателем насосного агрегата мощностью 55-160 квт с релейной защитой или контроллером КТ-01(02)</p> <p>СУ-0,4 кВ обеспечивает непрерывный контроль тока асинхронного электродвигателя и защитного отключения электродвигателя при возникновении аварийных режимов посредством контроллера КТ-01(02).</p> <p>Контроллер обеспечивает:</p> <ul style="list-style-type: none"> • четырехуровневую регулируемую защиту по трем фазам электродвигателя СКН (I_{max}, I_{min}, I_{ном}, I_{отс}) • Регистрацию даты, времени и контролируемых токов и причины аварии на момент аварийного отключения • Программное управление в реальном масштабе времени • Сохранение в памяти параметры четырех последних по времени аварийных отключений 	<p>Номинальное напряжение сети 380 В</p> <p>Номинальный ток нагрузки 400 А</p> <p>Номинальная частота сети 50 Гц</p> <p>Габаритные размеры: Ширина 620 мм Глубина 420 мм Высота 1650 мм</p> <p>Масса СУ-0,4 кВ 70 кг</p>	<p>Стандартная стоимость без НДС от 45,652 тыс. руб.</p>
	<p>Шит силового управления ЩСУ-0,4 кВ предназначен для применения в трехфазных сетях переменного тока напряжением 0,4 кВ, частотой 50-60 Гц и производит:</p> <ul style="list-style-type: none"> - прием и распределение электрической энергии - защиту отходящих линий от перегрузок и коротких замыканий 	<p>Номинальное напряжение сети 380 В</p> <p>Напряжение изоляции 440 В</p> <p>Частота сети 50 Гц</p> <p>Число фаз 3</p> <p>Номинальный ток 630А</p> <p>Габаритные размеры: Длина 1800 мм Ширина 600 мм Высота 2100 мм</p>	<p>Стандартная стоимость без НДС от 57 тыс.руб. до 160 тыс.руб. в зависимости от схемы заказа.</p>
	<p>ШРУ предназначен для бригад ПРС и КРС, а также для учета и распределения электрической энергии</p>	<p>Габаритные размеры: 1010x800x250</p>	<p>Стандартная стоимость без НДС 31562,16 руб.</p>
	<p>ВРУ-1 предназначено:</p> <p>для внутренней установки в жилых и общественных зданиях;</p> <p>для приема, распределения и учета электрической энергии напряжением 0,4кВ трехфазного переменного тока частотой 50 Гц в сетях с глухозаземленной нейтралью;</p> <p>для защиты линий при перегрузках и коротких замыканиях и управления осветительной нагрузкой.</p>	<p>Номинальное напряжение сети 220/380В;</p> <p>Частота сети 50Гц;</p> <p>Габаритные размеры 1600x1000x380мм</p>	<p>Стандартная стоимость без НДС руб. от 8 т.р. до 47,5 т.р. в зависимости от схемы заказа</p>



пос

192019, САНКТ-ПЕТЕРБУРГ, УЛ.ХРУСТАЛЬНАЯ,18

ТЕЛ.: (812) 567 56 66; 567 90 12; ФАКС: 567 90 68

E-MAIL: POST@GIDROKOR.RU WWW.GIDROKOR.RU

ПРЕДСТАВИТЕЛЬСТВО НА УКРАИНЕ:

ТЕЛ.: (+38044) 543 99 00 E-MAIL: KIEV@GIDROKOR.RU

гидрокор www.gidrokor.ru

ГЕОМЕМБРАНЫ **SOLMAX**
ДЛЯ ИЗОЛЯЦИИ ОБЪЕКТОВ
ДОБЫЧИ, ПЕРЕРАБОТКИ И
ТРАНСПОРТИРОВКИ НЕФТИ

КОМПЛЕКСНЫЕ ПОСТАВКИ
ГЕОСИНТЕТИКИ

ПРОЕКТИРОВАНИЕ, МОНТАЖ



ЗАО ПЕРМСКАЯ КОМПАНИЯ НЕФТЯНОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ (ЗАО ПКНМ)

ПКНМ создана в 1993 году в результате конверсии военного производства. Компания производит оборудование для нефтепромысловой отрасли, а также продукцию специального назначения для авиационной, атомной, химической и других отраслей промышленности. Продукция соответствует требованиям стандарта американского нефтяного института и отечественных стандартов. Имеются лицензии на проектирование и производство, а также сертификат соответствия требованиям нормативных документов.

Продукция ЗАО «ПКНМ»:

1. Скважинные штанговые насосы (СШН) и замковые опоры к ним

Выпускаются по ТУ 3665-204- 26602587-2004.

Цельный толстенный цилиндр СШН изготавливается из прецизионной отечественной трубы. Рабочая поверхность цилиндра подвергается глубокому азотированию (толщина слоя 0,2...0,5 мм, твердость 650...850 HV).

Основные параметры цилиндров и плунжеры СШН соответствуют стандарту API и spec. 11AX.

Клапаны СШН комплектуются парами «седло-шар» из нержавеющей стали, стеллита и других материалов.

Замковые опоры к СШН выпускаются по стандарту API spec. 11AX и по ОСТ 26-16-06-86.

2. Защитные приспособления - дополнительная комплектация в СШН:

- Газопесочный якорь

Устанавливается на приеме СШН и служит для защиты от свободного газа и механических примесей. Работает на принципах центробежной, гравитационной и механической очистки. Отсепарированные примеси собираются в накопители.

- Автосцеп с центраторами

Позволяет соединять колонну штанг с плунжером СШН непосредственно в скважине, что дает возможность осуществлять спуск цилиндра и плунжера трубного насоса совместно и исключить загрязнение цилиндра механическими примесями (окалина, грязь и т. п.), происходящее при раздельном спуске.

- Шламоуловитель

Защищает трубный насос со стороны трубного пространства НКТ. Механические примеси (окалина, грязь и т.п.), оседающие вниз при спуске колонны штанг, накапливаются в полости ловителя и не попадают в насос.

- Защитный наружный кожух трубного насоса

Защищает трубный СШН от механических повреждений при спуске в искривленные скважины, а также обеспечивает разгрузку СШН от воздействия массы защитных и прочих устройств (хвостовик), устанавливаемых на приеме.

3. Насосно-компрессорные трубы (НКТ)

Изготавливаются по ГОСТ 633-80 из сталей всех групп прочности. Условный диаметр труб 60, 73, 89 мм, длина до 10,5 м.

4. Корпуса погружных электронасосов (ПЭН) и погружных электродвигателей (ПЭД)

Используются для изготовления установок погружных электроцентробежных насосов добычи нефти. Заготовка для корпуса - электросварная холднотянутая прецизионная труба из стали 22 ГЮ по ТУ 14-3-1754-90.

- Условные размеры выпускаемых изделий:

92x6,0 (Двн 80); 103x5,5 (Двн 92); 103x5,0 (Двн 90); 110x8, 114x7; 117x6 (Двн 105); 123x6,5; 130x6,0; 170x7,0; 180x7,0; 190x9,5.

5. Передельные трубы специального назначения.

Передельные трубы из хромоникелевых сплавов (ЭП 640; ЭП 760 и др.) со специальными свойствами (высокопрочные, жаропрочные, теплостойкие, коррозионно-стойкие) предназначены для изготовления особотонкостенных труб для атомной, химической, авиационной и других отраслей промышленности. Изготавливаются с применением механической обработки (глубокое сверление).

Технические характеристики труб: диаметр внутренний 28...50±0,2 мм; толщина стенки не менее 4,0 мм; длина не более 1200 мм; разностенность не более 0,2 мм.

При обтачивании труб по наружной поверхности используют ультразвуковые приборы, с помощью которых производится выверка бieniaции оси внутренней поверхности и измерение толщины стенки трубы.

6. Утяжеленные бурильные трубы по ТУ3683-278-00147016-2003 из стали 42GrMo4 от Ш 79 до Ш 229 длиной до 9,45 м. Ведущие бурильные трубы квадратного и шестигранного сечения: ВБТ 63... ВБТ 108 длиной до 11,5 м. Под заказ - немагнитные утяжеленные трубы и корпуса к буровым навигационным приборам из стали Amagnit 3890 mm²

7. Высокоточные валы и трубы

Валы			Трубы			
Наружный диаметр, мм	Точность, квалитет	Длина, мм	Внутренний диаметр, мм	Точность, квалитет	Наружный диаметр, мм	Длина, мм
до 120	6	до 5000	до 170	7	до 300	до 9000



Допуск отклонения от прямолинейности 0,05 мм/1000 мм. Обрабатываемые материалы - любые стали и сплавы.

8. Комплект оборудования и технологической оснастки для сервисного обслуживания СШН в промысловой мастерской.

Позволяет проводить входной контроль и предэксплуатационную подготовку СШН; разборку насосов, дефектовку, отбраковку, ремонт деталей и узлов; сборку и полный комплекс проверок восстановленных насосов. Дополнительные технологические возможности:

- Сверление и растачивание

Процесс

ЗАО «Пермская компания нефтяного машиностроения»

Параметры		Сверление глубоких отверстий		Растачивание глубоких отверстий	
1. Диаметр отверстия, мм	14...45	46...110		28...92	
2. Длина заготовки, мм	до 9000	до 9000		1500...7000	
3. Наружный диаметр заготовки, мм, не более		220		103	
4. Точность	15 квалитет		9 квалитет		
5. Масса заготовки, кг, не более	3000		-		



Россия, 614060, Пермская, обл.,
г. Краснокамск, ул. Шоссейная, 47

Тел.: (342) 265 06 70, 265 15 22

Факс: (342) 263 11 52

E-mail: mail@pknm.ru, marketing@pknm.ru, pknm_tohonov@mail.ru

Интернет-сайт: <http://www.pknm.ru>

- Токарная обработка.

Имеющееся оборудование позволяет производить токарную обработку деталей длиной до 6,0 м, массой не более 2,5 т (наибольший диаметр обрабатываемой детали над станиной - 630 мм; над суппортом - 350 мм), а также нарезать на трубах (наружный диаметр до 103 мм, длина до 11 м), цилиндрические и конические резьбы.

СОЛИКАМСКИЙ КАЛИЙ – НЕФТЯНИКАМ

Сергей ГРИГОРЬЕВ (ЗАО «МинералНефтеПром»)

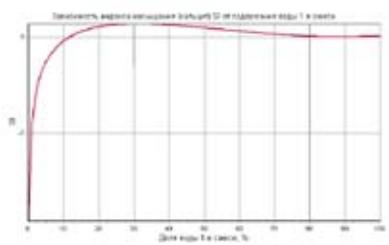
Соликамский «Сильвинит» - один из крупнейших производителей калийных удобрений в России. Компания гибко диверсифицирует свою продукцию – помимо хлористого калия на «Сильвините» выпускаются пищевая и техническая соли, соли для ванн «Ахиллес» и т.д. А в ноябре прошлого года предприятие начало опытные поставки составов «Рекас 600», предназначенных для приготовления жидкостей глушения скважин при ремонте и вторичном вскрытии нефтяных пластов.

В течение всего периода эксплуатации скважины многократно подвергаются операциям глушения, вызванным необходимостью проведения спуска в скважину насосного оборудования и НКТ, подземных ремонтов, смены насосного оборудования, промывки забоя от загрязнений, ОПЗ и т.п. В таких условиях повышение качества ремонтных работ приобретает исключительную важность.

Основная задача глушения скважин заключается в выборе жидкости глушения с необходимыми параметрами (объем и удельный вес) в зависимости от геолого-технической характеристики скважин. Жидкость должна обеспечить с одной стороны надежное глушение скважины, с другой – сохранение коллекторских свойств пласта и быстрое освоение скважины после ремонта. Кроме того, она должна обладать низкой коррозионной активностью и абразивностью.

В настоящее время ОАО «Сильвинит» разработало ряд современных и недорогих составов «Рекас 600» для глушения скважин, расположенных в различных пластах. Первым из этой серии стал состав «Рекас 600-68», представляющий собой продукт переработки сильвинитовой руды с добавлением ингибиторов солеотложения, поверхностно-активных веществ и гидрофобизаторов.

Состав «Рекас 600-68» является альтернативой NaCl технического, используемого для глушения скважин, расположенных в пластах с проницаемостью выше 100 мд, незаглинизованных, либо с малым содержанием глин в цементе породы. «Отличительной особенностью состава «Рекас 600-68», – рассказывает заместитель начальника технического отдела ОАО «Сильвинит» Альтаф Энтентеев, – является внесение в него в заводских условиях, под контролем ОТК, всех реагентов с сушкой состава в кипящем слое. Благодаря этому обеспечивается стабильность как фракционного состава (основная фракция размером 1-3 мм), так и химического состава, и нет необходимости в



Изменение индекса насыщения раствора кальцитом при смешении воды с раствором глушения на основе NaCl 1,18 г/см³ при давлении 100 ат и температуре 89 С (область выпадения кальцита находится выше линии индекса «0»)

приготавливаемую на его основе жидкость глушения вносить в промысловых условиях необходимые добавки, либо реконструировать под эти цели растворные узлы».

Состав «Рекас 600-68» изготавливается на ОАО «Сильвинит» в соответствии с ТУ 2152-026-05778557-2005.

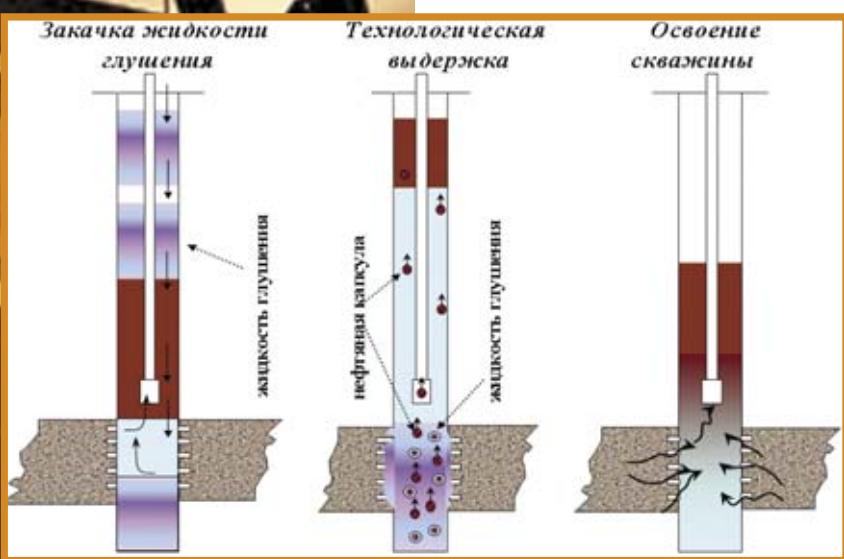
В течение 2005 года составы «Рекас 600» прошли лабораторные исследования в ЗАО «УфаниПИнефть», в Научном центре разработки новых технологий повышения нефтедобычи и интенсификации притока ОАО «ВНИИНефть им. академика А.П.Крылова» и Уфимском Государственном нефтяном техническом университете.

Вывод ученых однозначен: по большинству характеристик «Рекас 600-68» имеет лучшие характеристики, чем используемый для глушения скважин концентрат галит.

Так, результаты исследований показали, что жидкость глушения скважин на базе состава «Рекас 600-68» обладает хорошей растворимостью и совместимостью со всеми типами пластовых вод, применяемых на растворных узлах, инертна к горным породам, термостабильна и не создает стойких водонефтяных эмульсий.

Поданным заключения ЗАО «УфаниПИнефть», стоимость состава «Рекас 600-68» для приготовления раствора глушения на 30-40% меньше своих ближайших аналогов, а при контакте «Рекаса 600-68» с гидрокарбонатно-натриевой пластовой воды не наблюдается осадкообразования, в отличие от стандартных солевых составов.

Кроме того, благодаря включению в



состав «Рекас 600-68» комплексонов, состоящих из смеси ингибиторов солеотложения с поверхностью-активными веществами, обеспечена 100% защита от выпадания солей в порах пласта и на глубинно-насосном оборудовании при глушении, при выведении скважины на режим и удалении привнесенных загрязнений, что весьма актуально для ряда месторождений.

Для предотвращения кольматации пласта в состав «Рекас 600-68» включен кремнийорганический гидрофобизатор и катионактивное поверхность-активное вещество.

Соликамское ноу-хау уже прошло успешные испытания в таких компаниях как «Ноябрьскнефтегаз», «Сургутнефтегаз», «Юганскнефтегаз». Результаты опытно-промышленных испытаний показали, что «Рекас 600-68» не вызывает отрицательного воздействия на призабойную зону пласта, а также не вызывает осложнений при выводе скважин на режим при проведении оптимизации путем изменения типоразмера ГНО или высоты подвеса насоса.



Но самое главное: при сохранении типоразмера оборудования и глубины спуска до и после глущения, на всех скважинах, заглушенных «Рекас 600-68», обнаружено увеличение дебита по нефти в среднем на 10-15% без увеличения обводненности, а рост среднего коэффициента продуктивности составил 3,6%. Еще один немаловажный факт: при применении «Рекаса» экономится время выхода на режим в среднем на 1 сутки.

Украшением серии составов «Рекас 600» является разработанный и применяемый в ТНК-BP, «Сургутнефтегазе», «Славнефти» состав «Рекас 600-43Б», уникальной особенностью которого является большое (более 25%) содержание KCl и наличие всех вышеперечисленных ингибиторов. Данный состав позволяет эффективно предотвращать глинонабухание составляющей породы пласта, удалять капиллярно-связанную воду, предотвращая выпадение солей в порах пласта. Таким образом, достигается сочетание процесса глущения скважины с процедурой мягкой обработки призабойной зоны пласта. Эти уникальные характеристики не имеются ни у одного из современных составов, продающихся на рынке.

Альтаф Энтентеев:

- Выводы опытно-промышленных испытаний однозначны: растворы серии «Рекас 600» оказывает положительное влияние на работу скважин.

Всего в 2006 году соликамские калийщики планируют произвести 60 тыс. тонн «Рекас 600», а в перспективе планируется довести производство этого продукта до 300 тыс. тонн в год.

СПРАВКА:

Минеральная смесь «Рекас 600-68» состоит из водорастворимых калий-натриевых солей, обработанных гидрофобизатором и ингибиторами солеотложений с поверхностью активными веществами. «Рекас 600-68» предназначен для проведения операций глущения на пластах типа А, Б с проницаемостью не менее 50 мкм² в том числе и осложненных повышенным уровнем солеотложения и с высоким уровнем обводненности. Наличие поверхность-активного вещества и ингибитора солеотложений в составе, позволяет эффективно бороться с этими факторами во время процедуры глущения скважины, прибегая к проведению специальных операций только в случае крайней необходимости. Температура замерзания раствора Рекас 600-68 плотностью 1190 кг/м³ составляет -28 °C. Содержание механических примесей в растворе после отстоя не превышает 10 мг/л. Раствор легко дегазируется, инертен к горным породам и совместим со всеми типами пластовых вод. Раствор обладает слабым ингибирующим действием на глинистые частицы, термостабилен и не создает стойких водонефтяных эмульсий без введения специальных добавок.

СПРАВКА:

Минеральная смесь «Рекас 600-43» состоит из водорастворимых калий-натриевых солей, обработанных гидрофобизатором и ингибиторами солеотложений с поверхностью активными веществами. «Рекас 600-43» марки А предназначен для проведения операций глущения на всех типах пластов. «Рекас 600-43» марки Б предназначен для проведения операций глущения скважин, расположенных в заглинизированных пластах, в т.ч. в юрских и ачимовских отложениях пермских горизонтов, в том числе и осложненных повышенным уровнем солеотложения и с высоким уровнем обводненности. Наличие гидрофобизатора и ингибитора солеотложений в составе, позволяет эффективно бороться с этими факторами во время процедуры глущения скважины, прибегая к проведению специальных операций только в случае крайней необходимости. Температура замерзания раствора Рекас 600-43 плотностью 1230 кг/м³ составляет -28 °C. Содержание механических примесей в растворе после отстоя не превышает 10 мг/л. Раствор легко дегазируется, инертен к горным породам и совместим со всеми типами пластовых вод. Раствор обладает сильным ингибирующим действием на глинистые частицы, термостабилен и не создает стойких водонефтяных эмульсий без введения специальных добавок.



ОАО «Сильвинит» 618540, г. Соликамск, Пермский край, ул. Мира, 14

т. (34253) 6-20-42, (496) 769-14-92

post@silvinit.ru; dmitry-a@w17.ru

15000

МАКРОРАЗМЕРОВ
КАБЕЛЕЙ И ПРОВОДОВ
ДЛЯ ШИРОКОГО СПЕКТРА
ОТРАСЛЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ



Прием заказов на изготовление, наличие на складах Казани,
доставка до покупателя, скидки, консультации, переговоры.



КАМКАБЕЛЬ
ВАШ ПРОВОДНИК В МИРЕ ЭНЕРГИИ

КАЗАНСКИЙ ФИЛИАЛ:

г. Казань, 420111, ул Наджми Кави, 8, оф 25

Телефон: (843) 292-80-81, 292-80-17

serg@kazan.kamkabel.ru www.kazan.kamkabel.ru

пос



ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ОРГЭНЕРГОНЕФТЬ»



Certificate СН03/022



В 2004 году ОАО «Оргэнергонефть» исполнилось 30 лет. Деятельность предприятия связана с обеспечением промышленной безопасности опасных производственных объектов.

База данных наших заказчиков насчитывает свыше 1000 предприятий.

На предприятии работают квалифицированные специалисты и эксперты, прошедшие подготовку и обучение, как в нашей стране, так и за рубежом.

В настоящее время мы оказываем инжиниринговые и консалтинговые услуги производственным предприятиям ТЭК РФ, стран СНГ и ближнего зарубежья на основании имеющихся лицензий и сертификата соответствия системы качества ISO 9001:2000.

Основные направления деятельности

1. Экспертиза промышленной безопасности

- проектной документации на строительство, расширение, реконструкцию техническое перевооружение, консервацию и ликвидацию опасных производственных объектов (ОПО)
- технических устройств, зданий и сооружений на ОПО
- иных документов, связанных с эксплуатацией ОПО

2. Технологическая наладка

- Подготовка к пуску, пуск и наладка технологических процессов и оборудования на ОПО
- Разработка всех видов пусковой документации
- Руководство работами и участие в индивидуальном испытании смонтированного оборудования и трубопроводов
- Приемка от строительно-монтажных организаций документации о готовности оборудования к проведению комплексного опробования
- Руководство работами по опрессовке, герметизации, промывке, пассивации оборудования
- Наладка отдельного оборудования, узлов, блоков, отделений в процессе пуска установки и производства на инертных средах или обкаточном продукте
- Комплексный пуск установки на рабочих средах с выводом на проектный режим с

выпуском первой партии продукции, предусмотренной проектом

- Составление технического отчета о проведении пусконаладочных работ с оценкой проектных решений и рекомендациями по устранению недостатков и дальнейшему усовершенствованию технологического процесса
 - Разработка ПЛЛАСов, ПЛАРНов, эксплуатационной документации, паспортов на оборудование
 - Обучение эксплуатационного персонала
- 3. Проектирование и экспертиза проектов**
- Разработка проектов реконструкции и нового строительства объектов заказчика
 - Разработка, согласование и утверждение ТЗ на проектирование при создании, реконструкции и ремонтах технологических объектов заказчика
 - Экспертиза проектов
 - Авторский надзор за соблюдением проектов

4. Консалтинговые услуги

- Разработка системы промышленной безопасности предприятия-заказчика (декларация промбезопасности, ПЛЛАСы, ПЛАРНЫ, эксплуатационная документация, паспорта на оборудование, методики, положения и пр.)
- Оптимизация систем технического обслуживания и ремонта технологического оборудования
- Разработка стратегии комплексных ремонтов с целью перехода на увеличенный межремонтный цикл
- Создание электронной базы данных по техническому обслуживанию оборудования
- Технический аудит производственно-технологических систем (ПТС) с выдачей рекомендаций по их совершенствованию и модернизации или обоснований инвестиционных программ
- Оценка надежности и рисков эксплуатации опасных ПТС, качества их функционирования и поведения в аварийных (экстремальных) ситуациях
- Оценка состояния ПТС на соответствие международным, федеральным, отраслевым нормам безопасности и требованиям заказчика
- Разработка и обоснование мероприятий по оптимизации систем управления и обслуживания оборудования, обеспечению функционирования с заданной эффективностью
- Разработку концепций и программ развития, модернизации и совершенствования ПТС
- Подтверждение технико-экономической надежности и эффективности ПТС для решения вопросов их страхования, кредитования, разработки инвестиционных программ, других задач поддержания работоспособности и конкурентоспособности предприятий
- Выбор и оценка подрядчиков
- Разработка технической документации – концепций, методик, регламентов и т.п.
- Разработка мероприятий по повышению коррозионной устойчивости, работоспособности

и эксплуатационной надежности нефтепромыслового и химического оборудования различного назначения

5. Проверка резервуаров

- геометрический обмер резервуаров типа РВС, РГС, ЖБР
- расчет градуировочных таблиц и утверждение в местном органе Госстандарта и выдача их Заказчику

6. Подводно-технические работы

Работы по водолазному обследованию: акваторий, гидротехнических сооружений, подводных трубопроводов, подводных кабельных переходов, подводной части водозаборных и водоспускных сооружений.

7. Теплотехнические работы

- Пусконаладочные и режимно-наладочные работы
- Водно-химические испытания систем химводозащиты котельных
- Наладка тепловых сетей
- Выдача технического отчета, утвержденного территориальным газо-техническим центром

8. Технический надзор

Независимый технический надзор за соблюдением проектных решений, качеством строительства, капитального ремонта и реконструкции на объектах в соответствии с действующими НТД и имеющимися лицензиями:

- Входной контроль качества поступающих для строительства оборудования, конструкций, труб и соединительных деталей, запорной аппаратуры, сварочных, изоляционных и др. материалов; по желанию Заказчика входной контроль на заводе-изготовителе;
- Контроль правильности транспортирования, складирования и хранения оборудования и материалов;
- Проверка квалификации сварщиков при допуске их на объекты строительства;
- Контроль: качества труб, трубных секций, монтажных заготовок, запорной аппаратуры и соединительных деталей при подготовке их к сварке, сварочно-монтажным работам; сварных стыков рентгенографическим и ультразвуковым методами;
- Контроль: строительно-монтажной технологии и качества работы производственной лаборатории подрядчика;
- Контроль: качества изоляционно-укладочных, земляных, балластировочных работ; строительства переходов через автодороги, железные дороги и водные преграды; очистки полости трубопровода, его испытания;
- Ведение по всем видам строительно-монтажных работ исполнительной документации.



443013, г. Самара, ул. Чернореченская, 50,

т. (846) 333-77-18, ф. 338-48-61, 332-91-71

e-mail: samfil@orgenergoneft.ru

http://www.orgenergoneft.ru



Директор АНУ
Юрий Михайлович Мажут

Альметьевское наладочное управление межрегионального открытого акционерного общества «Нефтеавтоматика» – предприятие, решающее комплекс задач по разработке, производству, монтажу, наладке, сервисному гарантийному и послегарантийному обслуживанию технических средств и оборудования автоматизации и метрологии от скважины до АЗС.

Благодаря правильно выбранной стратегии развития в кризисные для российской экономики 90-е годы, предприятию удалось не только сохранить стабильность, но и встать на путь увеличения объемов производства, неуклонного роста производительности труда, дальнейшего развития научно-производственной базы. Альметьевское наладочное управление (АНУ) было создано в 1973 году и ныне является одним из 25 структурных подразделений межрегионального открытого акционерного общества «Нефтеавтоматика».

Управление располагает достаточным парком образцовых приборов: 5-ю передвижными и 3-мя стационарными трубопоршневыми установками (ТПУ), мобильной эталонной установкой поверки СИКН (МЭУ 100-4,0), аттестованными стендами



АЛЬМЕТЬЕВСКОЕ НАЛАДОЧНОЕ УПРАВЛЕНИЕ ОАО «НЕФТЕАВТОМАТИКА»

БОЛЕЕ 30 ЛЕТ НА СЛУЖБЕ НЕФТЕГАЗОВОЙ ОТРАСЛИ

«МЫ ГОТОВЫ РЕШИТЬ ЗАДАЧИ ЛЮБОЙ СЛОЖНОСТИ».

по поверке и калибровке плотномеров пикнометрическим методом, датчиков давления и температуры (также по месту эксплуатации), вискозиметров, газовых и водяных счётчиков, влагометров, мобильной установкой для градиуировки резервуаров и др.

Для проведения этих работ управление имеет необходимый перечень лицензии.

Огромная деятельность управления, более 30 лет, осуществляется по метрологическому обеспечению средств измерений, систем измерения количества нефти, нефтегазодобывающих предприятий при учёте энергетических ресурсов:

- пуско-наладочные работы средств автоматики и телемеханики, в том числе внедрение новых средств и систем автоматизации и телемеханики на базе микропроцессорной техники, на вновь вводимых и реконструированных объектах;

- испытание опытных образцов и новых средств измерений, автоматики и телемеханики;

- ремонт и поверку средств измерений массы, объема, частоты, силы, давления, расхода, плотности, вязкости, времени, геометрических, физико-химических, электрических и других радиотехнических величин;

- градиуировка резервуаров, емкостей и т.п.;

- изготовление нестандартного оборудования и технологической оснасти по документации Заказчика;

- пусковые и эксплуатационные режимно-наладочные работы на газоиспользующем оборудовании, а также наладку и техническое сервисное обслуживание средств и систем автоматизации на вышеуказанном оборудовании.

- монтажные и наладочные работы (капитальный ремонт) систем АСУ ТП и средств



автоматики объектов нефтедобычи, транспорта нефти и нефтепродуктов, энергетических объектов промышленных предприятий и сельского хозяйства;

- пуско-наладочные работы и сервисное обслуживание систем автоматизации, в том числе, объектов, подконтрольных Госгортехнадзору РФ;

- поставка оборудования, монтажные, наладочные работы и техническое обслуживание на системах автоматизированного регулирования горения и контроля на котлах и других газоиспользуемых установках, вывод котлов на режим;

- монтаж, ремонт, калибровка, поверка и сервисное техническое обслуживание средств измерений и систем АСУ ТП;

- проведение с участием органов Госстандарта, метрологической аттестации и государственных испытаний средств измерений;

- градиуировка всех типов надземных и подземных резервуаров для применения их при расчетных операциях;

- установка, ремонт и поверка приборов безопасности;

- техническое обслуживание и метрологическое обеспечение узлов учета нефти, нефтепродуктов, газа и воды, трубопоршневых поверочных установок, узлов учета тепловой энергии, систем автоматизации.

- капитальном ремонте, наладке, испытании электротехнического оборудования, релейной защиты и электроавтоматики;

- техническом обслуживании систем измерения количества нефти (СИКН), трубопоршневых установок (ТПУ);

- проведение метрологических и пусконаладочных работ, в том числе выполняя испытания опытных образцов и новых средств измерений, автоматики и телемеханики.

В ближайших планах предприятия совершенствование метрологической составляющей топливно-энергетического сектора экономики; внедрение современных технологий, повышающих экономическую



Модернизированная операторская
НГДУ Ямашнефть. ОАО Татнефть

рентабельность эксплуатации нефтяных месторождений; дальнейшее развитие транспортной инфраструктуры и обеспечение безопасности транспортировки нефти; качественно новый подход к подготовке специалистов, т.к. уровень квалификации – главная движущая сила нефтяной отрасли; высокая производительность с акцентом на бережное отношение к окружающей среде.

Передовой конструкторский и производственный опыт, накопленный коллективом предприятия, индивидуальный подход к требованиям Заказчиков и долгосрочное партнерство, а также внедрение новейших технологий – залог успешной реализации политики превращения отечественной нефтяной промышленности в высокотехнологичную.

С помощью технологий, ориентированных на создание систем контроля и управления с длительным жизненным циклом, на каждом из этих предприятий динамично развиваются все этапы производства от концепции до внедрения: конструкторские разработки средств автоматизации; проектно-изыскательские работы по автоматизации и АСУ ТП объектов нефтедобычи; разработка технико-экономических обоснований на развитие автоматизации и метрологического обеспечения для нефтедобывающих предприятий; создание нормативной и технической документации в области автоматизации НГДП; разработка программно-технических средств; опытно-экспериментальные работы по изготовлению средств и систем автоматизации; разработка автоматизированных рабочих мест и отдельных программных комплексов пользователей в основном и вспомогательном производстве нефтегазодобычи; разработка интегрированных автоматизированных систем управления; методическое руководство и

проведение работ по метрологическому обеспечению измерительных систем учета нефти и нефтепродуктов и АСУ ТП в областях нефтедобычи, подготовки и транспорта нефти; организация поверки средств измерений для предприятий нефтяной отрасли; проведение испытаний новых средств измерений российского и импортного производства с целью утверждения типа средств измерений и внесения их в Госреестр.

Альметьевское наладочное управление ОАО «Нефеавтоматика» располагает собственной производственной базой общая площадь которой составляет 2,25 га, включающей в себя:

- арочное: укрытие подготовки производства для ведения монтажно наладочных работ – 600 м².
- складские помещения – 400 м².
- закрытую стоянку для автотранспорта и спецтехники
- административное здание (офис).
- производственный корпус.
- токарно-слесарный цех
- авто заправочную станцию
- цех по производству инвентаря, оснастки, металлоформ и опалубки.
- железнодорожный тупик с подъездными путями.

Мобильная эталонная установка (МЭУ) разработана на основе рабочих эталонов массового расхода (сенсоров Micro Motion ELITE) имеющих высокую стабильность, малую зависимость результатов измерения от вязкости, температуры, давления и плотности нефти и нефтепродуктов с целью метрологического обеспечения коммерческих и оперативных СИКН.

Многолетний партнерский опыт предприятия основан на строительстве прочных отношений, характеризующихся стабильностью и надежностью. Приборы, оборудование и

системы Альметьевского НУ ОАО "Нефеавтоматика" эффективно используются на крупнейших предприятиях нефтяной отрасли России. Наш основной партнер и заказчик – ОАО "Татнефть", пригласившая нашу компанию в качестве системного интегратора по вопросам реконструкции систем автоматизации своих объектов.

Силами Альметьевского наладочного управления проведены монтажные, наладочные и метрологические работы на реконструируемых узлах учёта нефти ОАО «Татнефть», малых нефтяных компаний, закрытых акционерных обществах, ОАО «СЗМН», ОАО «ВВМН», ОАО «ПМН», ОАО «Балтнефтепровод», ОАО «Самара нефтегаз», ОАО «Оренбургнефть» и др.

Коллектив управления был принят в члены Парижского клуба «Партнёрство ради прогресса», участие в котором позволяет не только расширять деловые связи, но и при необходимости получать валютные кредиты на льготных условиях.

В заключении хотелось бы уверить партнёров и заказчиков АНУ в том, что они всегда могут рассчитывать на качественную работу, высокую технологическую исполнительность и своевременность выполнения взятых на себя обязательств.

**423461, Республика Татарстан,
г. Альметьевск – 11, п. Нагорный
Т/ф: (8553) 25–51–03
almnu@almnu.ru**

лицензии: Д № 34780, 31-ЭН-003504
(Н), 31-ЭМ-003359 (Т), № 000170-Р,
№ 1/00525, 2/00950, 31-ЭВ-003348 (С)



35 лет СПЕЦХИММОНТАЖ

Акционерное общество

ПЛАЗМЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО

МикроШАРИКОВ

из стекла и тугоплавких материалов




ФРАКЦИИ 40-630 мкм





В 1997 г. на базе ЗАО «Спецхиммонтаж» было организовано производство стеклянных микрошариков (СМШ) по новой плазменной технологии, ранее нигде не использовавшейся. Целью данного производства являлся выход на Российский рынок с новым видом продукции, а также изучение возможностей данной технологии для производства микрошариков.

Внедрение плазменных установок позволило перерабатывать большое количество отходов стекла различных стекольных производств. Для получения СМШ используется фракционированный бой стекла марки М1-М4 с начальным коэффициентом преломления 1,5±1,52. Процесс производства СМШ включает множество подготовительных операций по подготовке сырья (очистка от примесей, сушка, предварительный помол на молотковой дробилке, окончательный помол на роторном измельчителе, очистка шихты на магнитном сепараторе, разделение на фракции с помощью гравитационного классификатора). Подготовленную таким образом шихту необходимой фракции подают в бункер-накопитель и через питатели-дозаторы на срез плазмотрона, в зону с температурой 3000–3500оС. Под действием указанной температуры происходит оплавление шихты, расплавленные частицы за счёт поверхностного натяжения приобретают шаровидную форму. Затем СМШ собирают в специальные сборники, проводят их дополнительную финишную очистку, рассев на виброситах на необходимые фракции и упаковку.

Было установлено, что СМШ полученные по плазменной технологии существенно отличаются от СМШ, полученных другими способами (например, по газовой технологии или методом капельного истечения из расплава). СМШ, полученные после плазменной обработки, характеризуются идеальной сферической формой, повышенной твердостью в пределах 1100±1250 кг/см² (что соответствует 6,5 ед. по Моосу), увеличенным коэффициентом преломления (1,6±1,66).

В настоящее время СМШ находят применение в самых различных областях:

- в качестве компонента красок и термопластов используемых для светоотражающих дорожных разметок;
- в качестве наполнителей при производстве изделий из литьевых пластмасс, что позволяет получить изделия с повышенной ударопрочностью, жесткостью, износостойкостью, а так же устранил эффекты коробления и усадки, которые невозможно убрать изменениями режимов литья;
- в качестве наполнителей каучуковых композиций для гашения вибрации;
- в качестве наполнителей оболочек кабелей для снижения трения при протягивании кабеля;



Регистр
PC
REG. №000

Reg. № РОСС RU
IC09.K00284



CERTIFIED
IQNet
MANAGEMENT SYSTEMS

Reg. № РОСС RU
OT 002385



CCOT



K



ГЛОБАЛЬНЫЙ
ЗАКАРДИТЕЛ
GOLD CERTIFICATE
OF QUALITY - 2005

СПЕЦХИММОНТАЖ

- в качестве наполнителей эпоксидных композиций, полиуретанов, пенопластов, полиолефинов, эластомеров, цемента и многих других материалов для повышения долговечности, прочности, стойкости к коррозии и эрозионному износу;
- в качестве наполнителей порошковых покрытий электрических проводов, что значительно улучшает их механические, электрические и тепловые свойства;
- в медицинских целях в качестве наполнителя «кожевых» ванн;
- в качестве присадок к смазочным материалам, что позволяет уменьшить износ деталей в 2-3 раза;
- в качестве модифицирующих добавок к kleям при ламинировании изделий с целью обеспечения заданной толщины kleя;
- при «мокрой» обработке изделий с целью достижения требуемой степени шероховатости наиболее ответственных деталей двигателей;
- при сухой струйной обработке поверхностей деталей машин и изделий и т.д.

Следует отметить, что сухая струйная обработка микрошариками (ССО МШ) поверхностей деталей машин и изделий обеспечивает:

- получение товарного вида продукции, широкий диапазон текстур (от глубоко-матовой до тонко-сатинированной);
- высокую стойкость к бактериологическим загрязнениям;
- упрочнение поверхностного слоя металла, в том числе для обеспечения высоких и стабильных прочностных свойств и надежности деталей газо-турбинных двигателей;
- обработку высокоточных деталей с малыми полями допусков практически без съема основного материала;
- качественную очистку поверхностей от окислов, нагаров, окалины, различных видов загрязнений;
- повышение эффективности смазочных пленок;
- возможность матирования изделий из стекла и пластмасс.
- поверхностную пластическую деформацию (затраты на отделку поверхности сводятся к нулю, т.к. чистота поверхности соответствует чистовому точению, предел усталостной прочности обработанных материалов повышается на 10-30%, срок службы деталей увеличивается в 2-раза)

ССО МШ успешно применяется в пищевом и медицинском машиностроении, при производстве двигателей, бытовых электроприборов, часов и т.д.

В настоящее время ЗАО «Спецхиммонтаж» освоил выпуск по плазменной технологии микрошариков из электрокорунда (Al2O3) имеющих насыпную плотность 2,21-2,36 и твердость по шкале Мооса ~ 9 ед. Использование микрошариков из электрокорунда при ССО позволит в 5-6 раз повысить оборачиваемость абразива. В тоже время большая насыпная плотность электрокорундов сферической формы вызывает интерес к применению их в качестве пропантов, для интенсификации добычи нефти в низкопродуктивных скважинах путем глубокопроникающего гидроразрыва пласта.

Высокая температура в ядре плазмоида ($8000 \pm 9500^{\circ}\text{C}$) позволяет использовать плазменные установки для производства микрошариков фракций до 800 мкм из тугоплавких материалов (карбидывольфрама, титана, кремния и т.д.).

На плазменных установках предприятия были проведены эксперименты по выпуску гранулированных минеральных удобрений

В настоящее время на предприятии ЗАО «Спецхиммонтаж» функционирует 10 плазменных установок, что позволяет обеспечивать большой объем производства и широкий спектр фракционного состава. При подготовке исходного продукта для производства СМШ образуется стеклянная мука до 100мкм, которая может использоваться для производства строительных материалов, цветного декоративно-облицовочного материала; полирующих паст; как наполнитель для паст, склеивающих металл, мрамор, фарфор; для покрытий отражающих экранов и пр.

Наше предприятие готово сотрудничать с заказчиками и партнерами, как по существующим направлениям деятельности, так и по перспективным разработкам производства и использования микрошариков.

188540, Россия,
Ленинградская обл., г.Сосновый Бор,
промзона, а/я 47.
Тел./факс:(81369) 2-48-46, Тел./факс:(81369) 2-43-10
E-mail: shm@shm-sbor.ru, http://www.shm-sbor.ru



ОСТЫВШАЯ ВОЙНА ЗА НЕЗАВИСИМОСТЬ

на то, именно нашими учеными сделан огромный вклад в разработку сложного технологического процесса, которым пользуется весь мир. Наши научные исследования в области сварки труб всегда охватывали все приоритетные идеи, существующие в мире. У нас началось использование механизированной сварки под флюсом, позволившей механизировать поворотную сварку труб в пакетах. К 1960 году была разработана технология сварки первого слоя поворотных стыков и неповоротных стыков в среде СО₂. Была исследована основа для создания установки автоматической сварки в среде защитных газов тонкой проволокой с колебательным движением.

В США только в 1972 году появились данные о применении автоматов для сварки самозащитной порошковой проволокой неповоротных стыков магистральных трубопроводов. А у нас еще в 1961 году были разработаны технологии сварки труб самозащитной порошковой проволокой ПВС-1. И хотя на трассах господствовала ручная сварка, в те годы были предприняты первые шаги по автоматизации сварки неповоротных стыков.

ПЕРВЫЕ ПРИЗНАКИ ПОРАЖЕНИЯ.

В те времена наша отрасль находилась на уровне самых развитых стран, ведущих строительство магистралей. На первом месте стояли научные проекты, и оборудование не выпускалось. Это стало фатальной ошибкой – США вскоре объявили о создании комплекса для автоматической сварки неповоротных стыков в среде углекислого газа. Речь шла о работающих машинах. Техасская фирма, их производящая (сегодня известная как CRC-Evans), предложила России аренду оборудования. Два комплекса ценой \$6 млн. в 1975 году взял в аренду Миннефтегазстрой. Но никому тогда не могло прийти в голову, что это оборудование отодвигнет Россию на задний план.

Ошибка России заключалась в неистребимом бюрократизме. Конструктор не мог заложить в машину механизмы, которые изготавливались оборонной промышленностью, потому что необходимо было каждый шаг согласовывать с головным институтом. За этим следовало множество ненужных формальностей, траты времени

и сил. Поэтому оставалось только закладывать разрешенные механизмы, отчего машина становилась громоздкой. Терялся какой-то процент КПД. Но зато все было по правилам. Новые идеи никак не хотели приниматься трудными на подъем руководителями. Страна, продукцией которой мог пользоваться весь мир, не могла обеспечить даже собственные предприятия. Довольно абсурдно, но это факт.

Тем не менее, ученые в то время еще не боялись заявлять о воплощении своих идей – вскоре был создан комплекс контактной стыковой сварки. И уже в 1975 году на трассе появился первый образец внутритрубной машины газопровода «Братство». Курским заводом электроагрегатов для машины была изготовлена специальная электростанция мощностью 1 000 кВт. Внутренняя машина осуществляла почти все основные функции комплекса.

«СЕВЕР» ЗАМЕРЗАЕТ.

После пробной эксплуатации комплекса с названием «Север» Псковский завод тяжелого электросварочного оборудования запустил серийное производство комплекса, выпуская в год в среднем 10 установок. Комплексы успешно эксплуатировались на трассах до начала перестройки и встали, когда резко прекратилось строительство крупных магистралей. Недавно специалисты «Стройтрансгаза» решили реанимировать производство и эксплуатацию «Севера». Однако заказчик и финансист «Газпром» выдвинул несколько весомых требований в связи с необходимостью вписаться в рамки требований международных стандартов. Первым и основным условием поставлена необходимость разработки современных способов неразрушающего контроля. Ставится и условие более надежного, качественного и также контролируемого снятия грат. Картина завершает отсутствие необходимого финансирования.

Эта технология осталась единственной, благодаря которой можно получить независимость и сократить расходы за пользование чужими идеями. А это обходится России очень дорого – аренда оборудования фирмы CRC-Evans для сварки всего 50 км трубы диаметром 1 420 мм стоит \$1,5 млн. Такой суммы хватило бы для модернизации «Севера» и приведения его в



Сварка в наши дни нашла применение практически во всех сферах производственной деятельности. Ее технологии постоянно развиваются, сегодня кроме электрической дуги используются электронный и лазерный луч, плазма, взрыв, ультразвук, трение, контактное сопротивление и другие технологии. Производство современной сварочной техники требует точной и сложной механики, пневматики и гидравлики, сложных электромеханических узлов и микропроцессоров, новых материалов и сплавов – и, следовательно, дает дополнительный импульс их развитию. Прогресс не стоит на месте – в вооружении профессионалов есть все необходимое оборудование для сварки.

Но вот серьезная проблема – оборудование не российское, а импортное... Невероятно, но для строительства магистральных газонефтепроводов ведущие российские компании применяют автоматическую сварку неповоротных стыков труб комплексом оборудования CRC-Evans. Все сварочные агрегаты оснащены современными источниками сварочного тока DC-400 производства фирмы «Линкольн Электрик». Для успешной работы с зарубежным оборудованием компании отправляют сотрудников проходить курсы обучения в США.

В России давно стала популярна продукция зарубежных производителей, причем касается это всех отраслей производства. Народ в стране лишился чувства патриотизма и отвергает любую отечественную продукцию, ошибочно полагая, что она хуже. Естественно, зарубежным производителям лестно, когда такая огромная страна, как Россия, всецело переходит на потребление их продукции. Стоит оглянуться – все вокруг заполнено иностранными товарами.

Понятно, в чем-то Россия может отставать от гигантов мирового производства. Но в сварочной отрасли Россия всегда занимала лидирующее положение. Почему, как всегда, и тут предпочтение отдано зарубежным изготовителям? Давайте разберемся.

КАК ВСЕ НАЧИНАЛОСЬ...

Сегодня российские специалисты находятся в тени мировой сварочной технологии, несмотря



рабочий вид в кратчайшие сроки.

Конечно, стоит отметить, что оборудование CRC-Evans работает практически безотказно, т.к. фирма использовала технологии и материалы, разработанные институтами НАСА. Комплекс CRC-Evans почти полностью исключает человеческий фактор, уже не требуется высокая квалификация рабочего. Главное же преимущество в том, что основная операция – сварка корневого слоя – возложена на автомат. На территории Российской Федерации газоэлектрическая сварка фирмы CRC-Evans включена в Свод Правил сооружения магистральных трубопроводов.

НАШИ ИДЕИ В ЧУЖИХ РУКАХ.

Недавно для сварки газопровода Россия-Турция было приобретено оборудование, разработанное итальянской фирмой Pipe Welding Technology для односторонней сварки в защитных газах. Оборудование разработано под использование как сплошной, так и порошковой проволоки. В отличие от технологии CRC-Evans все слои, включая корневой и горячий проход, свариваются снаружи. Вместо внутренней машины – центратор с выдвижными медными подкладками. Каждый проход сваривается двумя сварочными головками на тележках, которые перемещаются по направляющему пояску. Таким образом, итальянцы реализовали нашу идею варить стык на медном подкладном кольце. Посредством электронного блока управления через микропроцессор впервые появилась возможность автоматически регулировать в зависимости от пространственного положения (стык условно разбивается на 15-градусные сектора) скорость сварки, скорость подачи электродной проволоки, напряжение на дуге. Регулирование режимов сварки происходит дискретно, по

определенному алгоритму, при изменении пространственного положения сварочной головки. Несмотря на максимальную автоматизацию процесса, опыт оператора имеет огромное значение, т.к. всегда имеются нестандартные ситуации, будь то смещение или возникший зазор. Управление не механическое, как на комплексе CRC, а электрическое через пульт, и оператор легко привыкает к управлению.

Дальнейшее развитие автоматического оборудования для сварки неповоротных стыков, скорее всего, пойдет по пути односторонней сварки, главным образом порошковой проволокой, применение которой в сравнении с проволокой сплошного сечения гарантирует и большую производительность (почти на 20%) и более низкую (на 5-6%) дефектность.

Конечно, всегда будет необходимость ручной сварки, и наши строители даже тут уже давно пользуются только зарубежными разработками. В частности, полуавтоматической сваркой самозащитной порошковой проволокой. Проволока имеет достаточно жесткую оболочку, и нет опасения, что оболочка сплющится, проходя механизм подачи. Флюс в трубчатой оболочке заполняет пространство без пропусков. В его состав, кроме металлического порошка газообразующих элементов, входит еще расклинилитель. Сварочная ванна гарантированно защищена даже при сильном (до 50км/час) ветре. Производительность сварки проволокой по сравнению с электродами выше на 40%, качество также выше (процент брака – 1,5%). В качестве источника питания для полуавтоматической сварки применяют либо сварочный выпрямитель, либо инверторный источник. Комплект сварщика – кассета с проволокой, горелка, трехметровый кабель – легко переносится рабочим в одной руке. К новой технологии сварки неповоротных

стыков быстро привыкли, и уже как-то трудно представить себе сварку электродом.

ГРУСТНЫЙ ИТОГ.

Вот так «незаметно» отечественные трассы газонефтепроводов заполнила сплошь импортная техника. Только часть земляных работ еще выполняют отечественные экскаваторы, что же касается сварки, то используется оборудование зарубежных фирм. Причем наши организации вполне довольны этим и даже громко заявляют о том, что используют самые передовые технологии. Довольно печально, что престиж России для самих россиян ничего не значит, учтивая то, что у этой огромной страны, несомненно, безграничный потенциал. Выходит, российская продукция не нужна даже самой стране? Зарубежные производители могут ликовать – они поставили Россию на колени практически без труда. Мы сами помогли им это сделать.

Пользуясь кредитами на строительство трубопроводов, организации попадают под чужое руководство в отношении использования оборудования и правил, по которым следует строить, испытывать, сдавать объект. Эта зависимость затягивается все больше и больше. А главная-то беда в том, что к чужому оборудованию быстро привыкли. Забыв про патриотическую гордость, поддавшись стадному чувству преклонения перед мнимым превосходством зарубежных производителей. Перспектив нет никаких, все наработки давно уничтожены, да никто и не согласится сейчас возобновить исследования или налагивать производство. Зачем, если уже отложена работа иностранного оборудования? Это тупик, из которого пока нет выхода.

Елена Яковleva

ДУГА ИДЕАЛЬНАЯ СВАРКА



ЗАО "Дуга" на протяжении 14 лет является одним из крупнейших российских производителей на рынке сварочных материалов для автоматической сварки и производства электродов, поставляя свою продукцию на ряд ключевых предприятий судостроения, машиностроения, производства труб и строительной индустрии.

Поставляем свыше 30 марок высококачественной сварочной проволоки. Все марки проволоки 0,6 мм - 4,0 мм могут поставляться с обычной полированной или омедненной поверхностью согласно ГОСТ 2246-70 и соответствующих ТУ.

Наша продукция имеет сертификаты Морского Регистра Судоходства России, Германского Ллойда и Норвежского Веритаса и поставляется в строгом соответствии с требованиями квалификационных обществ.



ЗАЯВКИ НА ПОСТАВКУ ПРОВОЛОКИ:

162606, Вологодская обл. г. Череповец, ул. Комарова, д. 8 www.zaoduga.ru; e-mail: sales@zaoduga.ru
тел./факс: (8202) 55-27-75, 55-17-58, а также (812) 320-69-42, 703-72-27



МОБИЛЬНЫЙ ИСТОЧНИК ПИТАНИЯ

«Промснабсервис» представляет: преобразователь мобильный универсальный сварочный «СТЭМП». Когда у Вас возникает необходимость выполнить сварочные работы, а также подключить электроинструменты или светильники; а в данный момент нет сварочного агрегата или каких либо источников питания, то преобразователь мобильный универсальный сварочный «СТЭМП» именно то, что Вам нужно.

Возможна установка блока управления в

салоне или кузове автомобиля. Преобразователь «СТЭМП» - это легкий, малогабаритный источник электропитания, который монтируется на двигатель любого транспортного средства: легкого, грузового автомобиля, сельскохозяйственной техники. Отбор мощности производится, как с коленчатого вала двигателя, так и с помощью приводного ремня, повышающего редуктора мультиплексора. Преобразователь «СТЭМП» позволяет выполнять одновременно работы с любым электроинструментом: дрель, перфоратор, отбойные молотки и т.п. оборудованием. Преобразователь «СТЭМП» позволяет проводить электросварочные работы, электроосветительные работы, а также быструю подзарядку аккумуляторных батарей. Все эти работы можно выполнять при отсутствии постоянного источника электричества, как в стационарных, так и в полевых условиях. Для обеспечения работы данного оборудования необходим только работающий двигатель автомобиля на котором установлен преобразователь. Преобразователь «СТЭМП» совершенно не требует технического обслуживания и дополнительных затрат по его эксплуатации: мгновенно приводится в рабочее состояние, экономит время и деньги, повышает культуру производства.

В комплект преобразователя мобильного универсального сварочного «СТЭМП» включается: генератор переменного тока, блок электронного управления, соединительные провода и кабели, зажим быстрой подзарядки аккумуляторных батарей, тросяк ручного трасселя, тумблер двухходовой, комплект штекеров, паспорт, памятка по эксплуатации.

В настоящее время проанализирован рынок применения данного оборудования и выделены следующие основные области применения преобразователя «СТЭМП» - это сельское хозяйство, структуры МЧС для проведения аварийно-спасательных работ, строительства, дорожно-транспортные работы, топливно-энергетический комплекс, ремонтные работы.

Поддерживается 2 режима работы преобразователя:

- 1-й режим – переключатель находится в верхнем положении – **режим генератор-сварка**, одновременная работа электрических инструментов в сети 220В, работа осветительных приборов и работа электросварки. Напряжение холостого хода 42-46 Вольт.

- 2-й режим – переключатель находится в нижнем положении – **режим турбо**, работа только для электросварки в усиленном режиме. Напряжение холостого хода 72-76 Вольт.

Технические характеристики преобразователя:

В режиме работы сварки:

- выходная мощность 4кВт
- напряжение холостого хода 75В
- номинальный ток сварки 150А
- максимальный ток сварки до 200А
- номинальное рабочее напряжение 28В

Дополнительную информацию Вам предоставят сотрудники ООО «Промснабсервис» по телефону (85557) 3-36-10, 3-32-18, 3-69-43.

Республика Татарстан, г. Елабуга, ул. Чапаева, 68.

- диаметр электрода от 2 до 5 мм

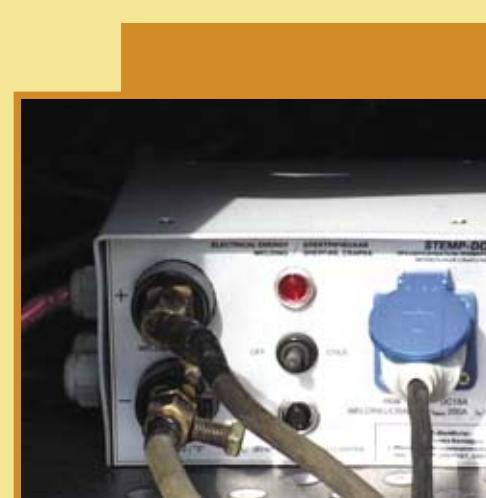
В режиме работы электроинструмента:

- выходная мощность 4кВт
- выдаваемое напряжение 220В (постоянный ток)
- максимальный ток потребления 18 А
- частота вращения шкива генератора системы 6-7 тыс. об/мин.

Он имеет сертификат соответствия России. Гарантийный срок эксплуатации составляет 18 месяцев с момента его установки. Это мобильный источник электропитания для удовлетворения Ваших повседневных потребностей.



пос



ШТОРМ ИНЖЕНЕРНЫЙ
НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА
**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ
СЕРВИС**

СВАРКА И РЕЗКА

- Выпрямители
- Трансформаторы
- Полуавтоматы сварочные
- Установки для аргоно-дуговой сварки
- Установки плазменной резки
- Плазмотроны
- Газорезательные машины
- Машины контактной сварки
- Расходные материалы
- Сварочная проволока
- Электроды

620062, ЕКАТЕРИНБУРГ, пр. Ленина, 85, оф. 330
тел./факс: (343) 2-637-713, 2-637-716, 2-637-717
624090, Свердл. обл., г. ВЕРХНЯЯ ПЫШМА, ул. Бажова, 28
тел./факс: (343) 3-727-350 (многоканальный)
E-mail: office@shtorm-its.ru. www.shtorm-its.ru



- ГАРАНТИЙНЫЙ РЕМОНТ
- СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ
- ОСНОВНОЙ АССОРТИМЕНТ
В НАЛИЧИИ НА СКЛАДЕ

СВАРОЧНЫЕ АППАРАТЫ ИНВЕРТОРНОГО ТИПА

ФОРСАНЖ

НА ТОКИ 125 А, 160 А, 250 А, 315 А, 500 А

- ручная дуговая сварка (MMA)
- полуавтоматическая сварка (MIG/MAG)
- аргонодуговая сварка (TIG)



- высокое качество шва
- легкий поджиг и эластичность дуги
- малое разбрызгивание металла
- низкое энергопотребление

Производим поставку сварочного оборудования, аттестованного НАКС

Представительства по сварочным аппаратам:

Набережные Челны ООО «Трест Монтажник» т/ф (8552) 72-24-05
Нижний Новгород ООО «Техно-Сварка» т/ф (8312) 78-52-32, 78-53-54
Оренбург ЧП Быченко т/ф (3532) 75-32-62, 75-46-96, 99-17-73
Тольятти НОУ ТУЦ «Спектр» т/ф (8482) 28-87-25
Уфа ООО «Горизонт плюс» т/ф (3472) 28-44-18, 79-81-43
Челябинск ООО НПП «Сварка-74» т/м (351) 247-13-17



ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЯЗАНСКИЙ ПРИБОРНЫЙ ЗАВОД

Россия, 390000, г. Рязань, ул. Каляева, 32. ГРПЗ
тел.: (4912) 29-84-53, 29-83-39, факс: (4912) 24-01-81, 21-78-37
E-mail: market@grpz.ru http://www.grpz.ru

пос



**УДМУРТСКАЯ
ПРОМЫШЛЕННАЯ
КОМПАНИЯ**

ВСЕГДА В НАЛИЧИИ НА СКЛАДЕ!

ТРУБА НЕФТЯНОГО СОРТАМЕНТА: ОБСАДНАЯ, БУРИЛЬНАЯ, НКТ

426063, Россия, УР, г. Ижевск, ул. Мельничная, 46

Тел.(3412) 65-82-01, факс 65-82-02 www.udmpk.ru; ufarov@udmpk.ru пос



ООО НПП “Унисон-Техник”

- ТРУБОПРОВОДНАЯ АРМАТУРА**

ЗАДВИЖКИ, КЛАПАНЫ (ВЕНТИЛИ), КРАНЫ, РЕГУЛЯТОРЫ И ДР.

- СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЧАСТИ К НИМ**

ФЛАНЦЫ, ОТВОДЫ, ПЕРЕХОДЫ, ТРОЙНИКИ, МУФТЫ

- ШПИЛЬКИ И ГАЙКИ**



Уфа, ул. Калинина, 12;
www.unison-technik.ru
unison-technik@yandex.ru

т./ф. (3472) 64-76-96
т. (3472) 42-82-13



ЗАДВИЖКИ

ДУ 15-300, РУ 16-160

КРАНЫ ШАРОВЫЕ

ДУ 15-300, РУ 16-40

ВЕНТИЛИ

15нж68нж, 15лс65нж, 15лс22нж, ДУ 15-50

ОТВОДЫ ФЛАНЦЫ КОМПЕНСАТОРЫ НАСОСЫ

г. Ульяновск, 9-й пр-д Инженерный 21

т./ф. (8422) 55-10-03, 20-22-51

armstrom@vens.ru www.strommash.mv.ru

пос

«ВЭЛАН»

ВЗРЫВОЗАЩИЩЕННОЕ
ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЕ



Пускатель взрывозащищенный ПВ



Посты сигнализации ПАСО1 и ПСО



Пост аварийной сигнализации взрывозащищенный ПАСВ1

Открытое акционерное общество «ВЭЛАН» выпускает низковольтную электроаппаратуру во взрывозащищённом исполнении I и II группы с взрывозащищённого вида «е» и «d». Изделия ОАО «ВЭЛАН» предназначены для эксплуатации в 1-й и 2-й взрывоопасных зонах.

На сегодняшний день ОАО «ВЭЛАН» выпускает более 15 основных групп электроаппаратуры в различной комплектации:

- Щитки осветительные ЩОВ
- Коробки соединительные КП-6; 12; 24; 48
- Коробки зажимов КЗП, КЗПМ, КЗРП, КЗРВ
- Коробки разветвительные КРС-63, КРН
- Серию кнопочных постов управления КУ-90; ПВК
- Посты сигнализации ПСВ
- Выключатели путевые ВПВ-4М, ВПВ-1А, ВП-1
- Выключатели концевые взрывозащищённые ВКВ и в общепромышленном исполнении ВКО
- Микропереключатели МПВ-1, МПВ-2, МПО-1
- Устройства управления УУКВ-32 (магнитные пускатели)
- Оболочки электротехнических аппаратов ОЭАП, ОЭАМ и ОЭАВ
- Соединители электрические силовые на токи 16, 25, 40, 63, 160А (4 контакта); 250, 400А (1 контакт) в общепромышленном исполнении.
- И ряд другой продукции.

В настоящее время ОАО «ВЭЛАН» освоило ряд новых изделий, который включает в себя следующие позиции:

- Модули коммутации взрывозащищенные МКВ
- Пускатели взрывозащищенные ПВ-63.
- Посты аварийной сигнализации ПАСВ.
(ПАСВ1-свето-звуковая, ПАСВ2-звуковая).
- Посты ПСВМ с запрограммированным повторно-кратковременным режимом работы (сигнал-пауза-сигнал).
- Коробки соединительные КПХХС.
- Коробки соединительные КС. Коробки КС заменяют в эксплуатации коробки КЗН, КЗНА, КЗНС, У614А и У615А.
- Посты аварийной сигнализации ПАСО1
- Посты сигнализации ПСО
- Соединители электрические промышленного назначения на токи 16, 32, 63А (4, 5 контактов).
- Соединители электрические бытовые на 32 А.

Вся продукция сертифицирована и запатентована. Система качества на предприятии соответствует требованиям:
ГОСТ Р ИСО 9001-2001 (ИСО 9001: 2000),
ГОСТ Р В 15.002-2003



Коробки соединительные КС



Модуль коммутации взрывозащищенный МКВ

357910, г. Зеленокумск, Ставропольского края, ул. Семенова, 1
т/ф (86552) 6-58-05, 3-47-30, 3-46-19
www.velan.ru; velan@mail.ru

Мега  Дом



ЭНЕРГЕТИЧЕСКИЙ ЦЕНТР

- ЭЛЕКТРОСТАНЦИИ
- ДИЗЕЛЬНЫЕ, БЕНЗИНОВЫЕ, ГАЗОВЫЕ
- ИСТОЧНИКИ БЕСПЕРЕБОЙНОГО ПИТАНИЯ
- АВР, СТАБИЛИЗАТОРЫ,
- ТРАНСФОРМАТОРЫ
- СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
- ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ КОТЕЛЬНЫХ
- АРЕНДА ДИЗЕЛЬНЫХ ЭЛЕКТРОСТАНЦИЙ

РЕАЛЬНАЯ ЦЕНА ЗА ТОВАР НАСТОЯЩЕГО КАЧЕСТВА

420006, Казань, а/я 12 т/ф: (843) 512-00-89
www.megadomoz.ru kazan@megadomoz.ru

пос



Сейчас нигде ни одно новое строительство не обходится без нанесения вреда природе. Любой новый проект будет загрязнять окружающую нас среду. Что-то в большей степени, что-то – в меньшей. Но если нас будут останавливать проблемы экологии, то мы можем смело попрощаться с экономическим развитием России. А отставать нельзя. Все проблемы экологии не решить, но минимизировать их нужно.

В настоящее время при каждом новом открытии месторождения нефти, возникают большие споры между экологами и нефтяниками. И часто это переходит в скандал международного масштаба.

ПРОБЛЕМА №1. ЭКОЛОГИЯ

Например, наверно все знают о скандале между экологами и нефтяниками вокруг нефтяного месторождения «Кравцовское» (Д-6), что находится в 22,5 километрах от побережья Калининградской области, когда также против выступает власть Литвы, или же по поводу нефтедобычи в Охотском море. Почти всегда экологи призывают общественность выступать против нефтедобычи еще до начала строительства платформы. Потому что знают – потом будет слишком поздно. Государству не выгодно замораживать строительство, тем более, когда речь идет о таком выгодном для всех предприятии как нефтедобыча. Ведь эта отрасль будет приносить доход еще ни один год, при этом в регионе появится целая экономически выгодная отрасль, где будут нужны постоянные разработки новых технологий, вклад инвестиций в укрепление и развитие, обучение кадров и создание новых рабочих мест. Да, нам нужно развиваться, но ведь при этом никто не говорит о том, что нефтегазовыми предприятиями забыта экологическая сторона проблемы.

Сегодня на территории Российской Федерации общая протяженность нефтепроводов составляет примерно 350 тысяч километров, и по данным общественных экологических организаций, в год на них происходит около 50 тыс. аварий. Причина аварий как обычно проста. Это обыкновенная изношенность трубопроводов, ведь они используются еще с 70-х годов. Естественно при таком сроке эксплуатации аварии неизбежны. Также коррозия трубопроводов на старых объектах нефтедобычи нарастает из-за того, что месторождения вступили в позднюю стадию разработки, и, добываемая на них нефть содержит повышенное количество сероводорода. И хотя в России много предприятий, которые занимаются действительно

качественным ремонтом и антакоррозионной обработкой трубопроводов, при этом ведут постоянные исследования в разработке новых, более качественных трубных покрытий, не все нефтедобывающие компании обращаются к их услугам. В особенности этим страдает частный сектор. Подумайте, зачем вкладывать больший объем денег в ремонт, когда можно обойтись и меньшими затратами капиталовложений и времени. Тем более что штраф за нанесенный ущерб окружающей среде сравнительно не высокий.

Эта же проблема существует и при начале строительства нового нефтегазодобывающего объекта. По информации экологов, новые промысловые трубопроводы строятся из труб низкой коррозийной стойкости и без противокоррозийных покрытий на внутренних и наружных поверхностях, что значительно сокращает срок их службы. Вопрос в том, почему нефтяники не используют при начале строительства более качественные трубы, ведь так они смогут при единовременном крупном капиталовложении, экономить на частоте ремонтов. Ведь если закупает действительно качественное и дорогое, то оно будет служить дольше. Но посудите сами, у всего есть свой срок службы и эти трубы не являются исключением. Только вот при их ремонте нефтедобывающим компаниям придется затрачиваться больше, чем при нынешних трубопроводах.

Вот и получается большой замкнутый круг, в котором где есть большая проблема, где есть возможность ее решения, но решать ее никто не хочет, потому что все как всегда упирается в деньги. Правы только экологи, говоря о том, что нужно сокращать загрязнение природы, не обращая внимания на экономические затраты.

Миля Атуллина

ЭКОЛОГИЯ НЕФТИ

Межрегиональный центр биологических и химических технологий (г. Пермь) внедряет инновационные разработки для нефтедобывающей промышленности. Специалисты компании 5 лет работают на рынке услуг по сбору нефтепродуктов, обеззараживанию нефтезагрязненных земель и нефтесодержащих жидкостей.

Для сбора нефти и нефтепродуктов разработаны сорбенты на основе древесного волокна: первичное целлюлозное волокно, вторичное волокно макулатуры и сфагновый мох. Запатентованная технология обработки сорбентов дает им исключительно высокий показатель нефтеемкости и плавучести на воде. На 1 г сорбента достигается 12-14 г сбора нефтепродуктов. Древесный сорбент не набухает и не тонет на воде

несколько месяцев.

На основе сорбентов отработана конструкция сорбирующих бонов прямоугольного сечения, что обеспечивает высокую степень очистки воды или грунта от нефтезагрязнений. Волокна подвергаются обработке для придания гидрофобности. Имеется линия по выработке 40 т волокна в месяц.

Отработана технология детоксикации нефтезагрязненных грунтов по методу активации аборигенной микрофлоры. На операционном поле за один летний сезон путем вспашки, аэрирования, перемешивания с добавлением органических и минеральных удобрений, введение биостимулирующих добавок достигается существенное снижение фитотоксичности грунта. В зонах размещения нефтезагрязненных грунтов предлагается создание производства биоферментной массы, используемой для детоксикации и рекультивации. Степень

очистки нефтезагрязненных грунтов с содержанием токсичных углеводородов нефти до 100 - 120 г/кг грунта за 4 месяца обработка с биоферментной массой составляет 75%. Класс опасности грунта 4-5, всхожесть семян травяного покрова 80-90%.

Очистка нефтесодержащих жидкостей от механических примесей, воды с использованием деэмульгаторов, центрифугирования дает возможность получать топливную композицию. Проведены испытания топливной композиции в водогрейных котлах.

ООО «Центр» проводит исследования в области микробиологии и биохимии, очистки и утилизации отходов, защиты от коррозии. Многие разработки организации отмечены дипломами и наградами.

ООО «Центр», 614037, г. Пермь, ул. Сестрорецкая, 21 кор. 3; т./ф. (342) 263-85-23, 263-89-61; e-mail: lignokor@permonline.ru



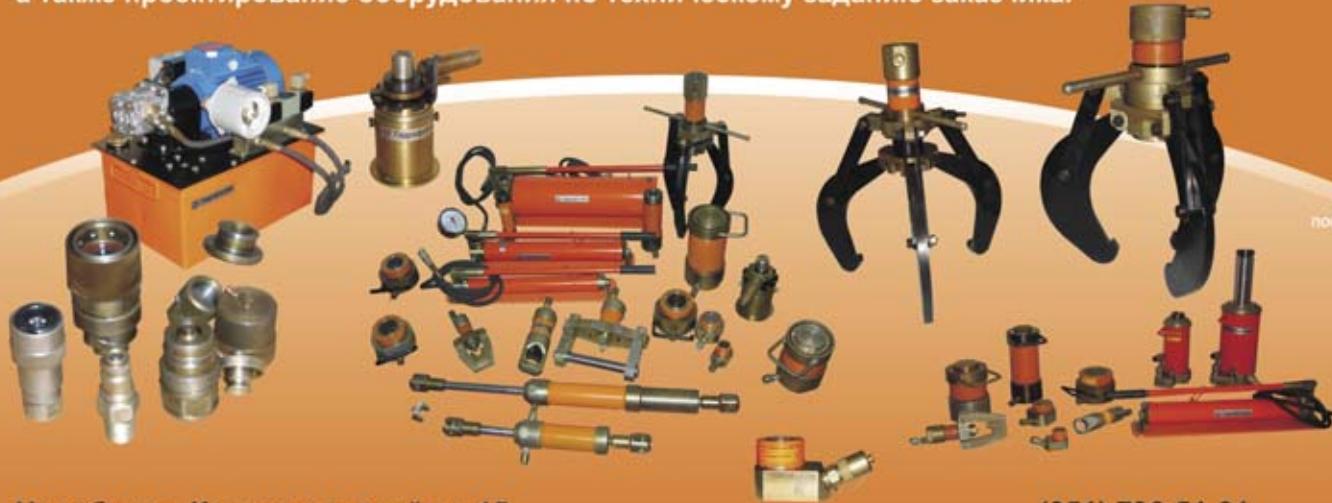
ГИДРОФЛАГМАН

ЧЕЛЯБИНСКИЙ ЗАВОД ГИДРОИНСТРУМЕНТА

ПРОИЗВОДСТВО И ПРОДАЖА

ГИДРАВЛИЧЕСКОГО ИНСТРУМЕНТА,

а также проектирование оборудования по техническому заданию заказчика.



Челябинск, Комсомольский пр.15
gidroflagman@mail.ru www.gidroflagman.ru

(351) 796-51-01,
268-98-52, 268-98-53

пос

СЕРВИС ГИДРОМАШ



пос

официальный дилер: АО «Молдавахидромаш», ОАО «Ливгидромаш» (г. Ливны),
ООО «Каменский металлизованный завод» (г. Камень-на-Оби), ОАО «Эна» (г. Щелково),
ОАО «Ярославский электромашиностроительный завод «ЭЛДИН»

ОСУЩЕСТВЛЯЕМ ПОСТАВКУ И КОМПЛЕКТАЦИЮ

ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ВСЕГДА В НАЛИЧИИ И ПОД ЗАКАЗ

НАСОСЫ

Нефтяные, химические, центробежные
герметичные типа НГ, ЦГ, БЭН, консольные,
погружные, горизонтальные, масляные и др.

а так же Электродвигатели общепромышленного и взрывозащищенного исполнения.

Сервисный центр ОАО "ELDIN" по гарантийному ремонту и обслуживанию электродвигателей.
Выполняем ремонт насосного оборудования производства АО «Молдавахидромаш».



г. Самара, ул. Главная, 4

т./ф. (846) 270-82-37, 270-81-22, 270-81-23, 310-99-08

gidromash@samtel.ru; www.s-gidromash.ru



ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ФИРМА

606100
Нижегородская обл.
г. Павлово
ул. Транспортная 1А

(83171)
54-900
54-999
54-019

oka_pf@mail.ru
pf_oka@sinn.ru
www.okapf.nnov.ru

АБСОЛЮТНЫЙ ПОРЯДОК ПОТОКА

- Производство запорной арматуры для трубопровода;
- Клапаны сильфонные ду 10...150мм;
- Клапаны электромагнитные поршневые эпк-01 ду 6...100мм;
- Клапаны трёхходовые ктх ду15,25мм;
- Клапаны предохранительные пкп ду15,25мм;
- Клапаны муфтовые 15нж6бк ду 6,15 мм.



ООО “Эдкор-Метиз”

ПРОДАЕМ СО СКЛАДА:

- ЭЛЕКТРОДЫ
- ПРОВОЛОКА
- ЖАРОПРОЧНЫЙ
ПРОКАТ ЭП, ЭИ

г. Ижевск,
ул. Маркина, 197
т. (3412) 515-552, 516-071
edgar1@udmnet.ru