



АРГОФ-ПАРТНЕР

Эффективная защита нефтегазовых труб от коррозии и АСПО

www.argof-partner.com



- ❖ **ООО «АРГОФ-Партнер»** с 2010 года специализируется на защите нефтепромыслового оборудования от коррозии и асфальто-смоло-парафиновых отложений.
- ❖ Ноу-хау Компании – *технология нанесения сверхстойкого защитного покрытия АРГОФ* на внутреннюю поверхность насосно-компрессорных труб и элементов трубных колонн.
- ✓ *Защитное покрытие АРГОФ продлевает срок службы нефтегазовых труб в 2-4 раза.*

Направления деятельности Компании



❖ Нанесение защитного покрытия АРГОФ на внутреннюю поверхность элементов скважинного оборудования:

- ✓ насосно-компрессорных труб (диаметра 48–114 мм);
- ✓ патрубков и проводников НКТ;
- ✓ узлов УЭЦН и бурильных труб;
- ✓ полых насосных штанг



❖ Изготовление

- ✓ технологических НКТ с износостойкими замками;
- ✓ комплектующих для лифтовых и бурильных колонн нефтяного сегмента

❖ Ремонт насосно-компрессорных труб



ООО «АРГОФ-Партнер» изготавливает на собственных производственных площадях :



- ✓ Насосно-компрессорные трубы с внутренним полимерным покрытием АРГОФ (ТУ 1308-001-70855358-2010)



- ✓ Комплектующие для лифтовых колонн НКТ (подвесные патрубki, переводники) с внутренним полимерным покрытием АРГОФ (ТУ 1308-001-70855358-2010)



- ✓ Технологические НКТ с износостойкими резьбовыми соединениями собственной разработки (*ресурс – не менее 200 циклов свинчивания-развинчивания, а исходя из практики работы – до 600-700 циклов*)



Решение проблем, связанных с коррозией и АСПО



- ❑ Оборудование скважин подвергается **жёсткому воздействию химически агрессивных веществ**, что приводит к стремительной коррозии металла и появлению парафиновых отложений (АСПО) на стенках труб. В результате, оборудование быстро выходит из строя. А это гигантские экономические потери!
- ❑ Из **каждых семи** насосно-компрессорных труб, производимых в России, **только три** используются для оснащения новых скважин. Остальные трубы идут на замену вышедшим из строя.
- ❑ Важнейшую роль приобретает **защита** внутрискважинного оборудования от коррозионных процессов и АСПО.
- ❑ Антикоррозионные разработки компании «АРГОФ-Партнёр» получили **высокую оценку профессионального сообщества** и широко используются многими нефтяными компаниями.

Мы помогаем своим партнёрам сделать добычу нефти эффективней!

Уникальное защитное покрытие



Компания «АРГОФ-Партнер» обладает **исключительным правом** на технологию нанесения защитного покрытия АРГОФ на внутреннюю поверхность нефтегазовых труб и других элементов внутрискважинного оборудования.

Сверхстойкие защитные эмали серии АРГОФ

- ❖ Относятся к лучшим разработкам российского военно-промышленного комплекса.
- ❖ Созданы специалистами *ВНИИЭИМ (г. Москва)* для нужд оборонной, нефтяной промышленности, атомной энергетики, авиакосмической отрасли.
- ❖ Покрытие АРГОФ надёжно защищает поверхности от воздействия особо агрессивных сред (кислотных, щелочных и т.д.). Наносится на корпуса военных судов, на внутреннюю поверхность нефтегазовых труб, цистерн для перевозки реактивного топлива, контейнеров для хранения ядерных отходов.





Выгодное приобретение



Основные преимущества насосно-компрессорных труб с защитным покрытием АРГОФ

- Длительный срок службы, высокая эксплуатационная надёжность
- Возможность применения во всех климатических районах
- Возможность применения в скважинах с особо агрессивными средами и высоким парафиноотложением
- Увеличение КПД работы оборудования за счет стабильности расходных характеристик
- Оптимизация эксплуатационных затрат



Характеристики покрытия АРГОФ

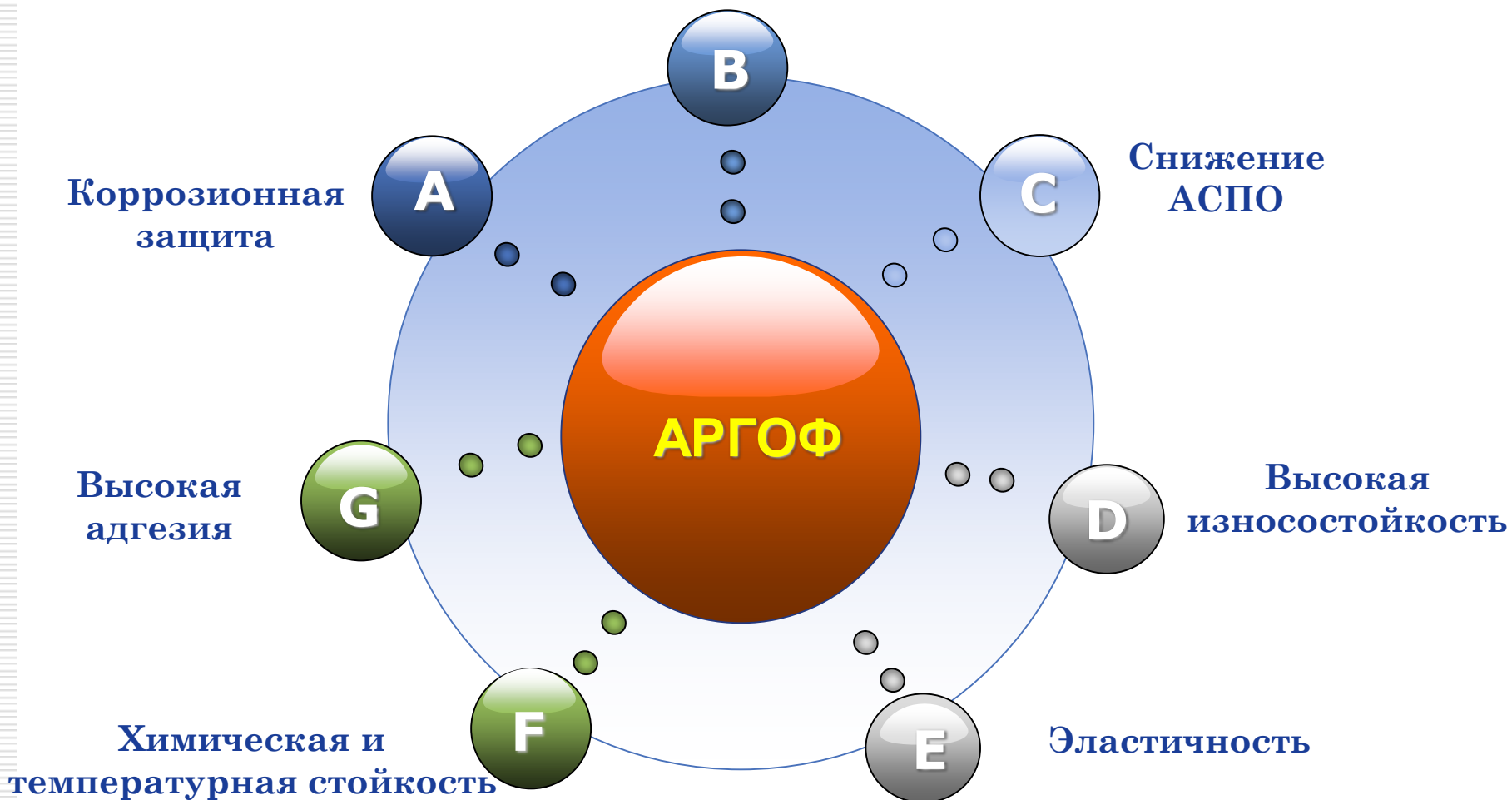


- Ударопрочность: более 5 Дж
- Толщина покрытия: 110-180 мкм
- Диэлектрическая сплошность: 5 Кв/мм
- Адгезия: 12 Мпа
- Стойкость к абразивному износу: 16,2 г/м²
- Температурный диапазон: -60 - +180°С, возможна кратковременная обработка паром t° до 250°С
- Стойкость к кислотам и щелочам
- Ремонтопригодность
- Возможность наносить покрытие как на новые нефтегазовые трубы, так и на бывшие в употреблении



Защитные факторы действия покрытия АРГОФ:

Улучшение гидравлических параметров





Экономический эффект от применения покрытия

Нанесение сверхстойкого защитного покрытия АРГОФ



- ✓ продлевает срок службы нефтепромысловых труб в несколько раз;
- ✓ способствует повышению пропускной способности трубных колонн, позволяет увеличить дебет нефтедобычи;
- ✓ сокращает технологические простои, снижает затраты на плановый ремонт и закупки оборудования; снижает общие затраты на эксплуатацию скважин;
- ✓ способствует снижению риска аварий и отказов на трубах нефтяного сортамента.

Доказанная экономия: более 2,5 млн руб. в год на одну скважину – за счёт нанесения покрытия АРГОФ на внутреннюю поверхность насосно-компрессорных труб *(по итогам работы ООО «ЛУКОЙЛ-Пермь» в 2016-2017 году).*



Результаты применения покрытия АРГОФ

Итоги опытно-промысловых испытаний НКТ с покрытием АРГОФ на фонде ООО «ЛУКОЙЛ-Пермь» (2016-2017 гг):

- ✓ Экономия химических реагентов (скважина №1015) – 2424 кг (около 200 000 руб. на 01.01.2017 г.)
- ✓ Экономия ресурсов на проведении очистных работ
- ✓ Повышение дебита скважины №713 и снижение энергозатрат (дополнительная добыча 586 тонн нефти за год)



Насосно-компрессорные трубы с покрытием АРГОФ после 366 суток эксплуатации (Дороховское месторождение)

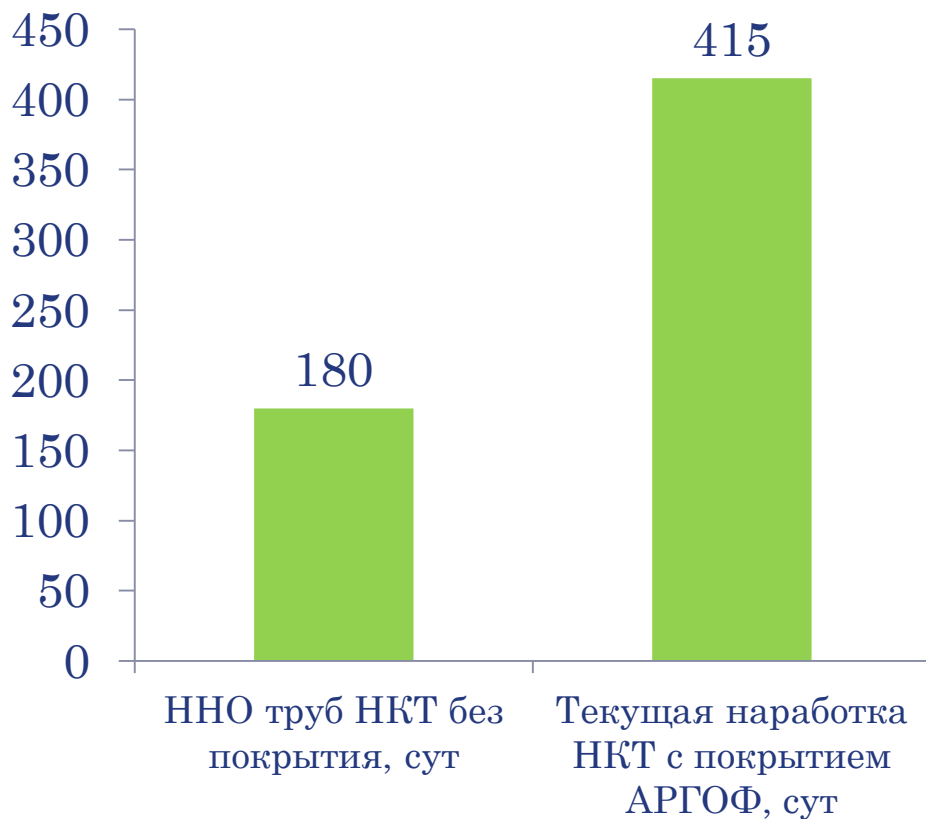


Опыт эксплуатации НКТ с покрытием АРГОФ на УШВН с центраторами

ООО «РИД ОЙЛ-Пермь»

Скважина №14
Беляевского месторождения
на 21.08.2019

*Начало ОПИ: 02.07.2018 г.
Завершение ОПИ: 21.08.2019*



В ходе ОПИ (опытно-промышленных испытаний) **отказов скважины не было.** Не возникло необходимости в проведении ремонтных работ и обработок скважины хим. реагентами.

Опытно-промышленные испытания насосно-компрессорных труб с покрытием АРГОФ признаны успешными.



Заключения профильных НИИ

- ❖ Высокая оценка эксплуатационных характеристик полимерного покрытия АРГОФ содержится в заключениях профильных НИИ и нефтедобывающих компаний:

- ✓ ООО «ПермНИПИнефть» (ПАО НК «ЛУКОЙЛ»),
- ✓ ООО «НПЦ «Самара»,

- ❖ Полимерное покрытие АРГОФ внесено в корпоративный справочник-классификатор материалов ОАО НК РОСНЕФТЬ и ПАО ЛУКОЙЛ.





Процесс нанесения защитного покрытия

1. Удаление консервационной смазки и обезжиривание
2. Абразивно-струйная очистка внутренней поверхности труб
3. Продувка сжатым воздухом
4. Нанесение покрытия АРГОФ
5. Полимеризация покрытия
6. Контроль толщины и сплошности покрытия

Труба от завода-изготовителя

Труба после обезжиривания

После абразивной очистки

Готовая продукция



НКТ

Система качества



- Система менеджмента качества сертифицирована на соответствие требованиям ГОСТ Р ИСО 9001-2011 (ИСО 9001:2015)
- С 2017 года в Компании действует аккредитованная лаборатория неразрушающего контроля
- Готовые насосно-компрессорные и технологические трубы подвергаются гидроиспытаниям
- На готовую продукцию выдаётся паспорт качества – с обязательным приложением сертификатов на трубную заготовку, из которой произведены конечные изделия



Мы гарантируем надёжность нашей продукции!

Преимущества расположения компании



Важный
железнодорожный
узел



Удобная
автомобильная
развязка



**Городская
агломерация Перми
и Краснокамска**



Крупный
промышленный
центр



Территориальная
близость к
трубным заводам



Продукция компании сертифицирована на соответствие ГОСТ

Система сертификации «РОССТАНДАРТ» сертифицирована на соответствие требованиям Федерального закона «О техническом регулировании» и Федерального закона «О метрологии, стандартизации и сертификации в промышленной области» и других законодательных актов Российской Федерации.

Орган по сертификации: ООО «ПАРТНЕР» сертифицирован 13.05.2010 Переселовский проезд, г. Пермь, ул. 2-ая Загородная, д. 46

Сертификация: соответствие требованиям стандарта ГОСТ

№ РОСС RU.1204.01

Действителен с 12 января 2011 г. по 12 января 2016 г.

Издатель сертификата: ООО «ПАРТНЕР - 59» 414016, Пермский край, Пермь, ул. Токмова, д. 11, офис 301, тел. (342) 242432

Настоящий сертификат действителен, если в соответствии с требованиями стандарта заявителем обеспечено соответствие и сохранение в соответствии с требованиями стандарта

ГОСТ ISO 9001-2011 (ISO 9001:2008)

Применяется в области по сертификации:

Изготовление в условиях ЧПУ стальных, титановых и в качестве деталей или компонентов изделий для самолетов и вертолетов и деталей авиационных систем.

Авиационные изделия для самолетов и вертолетов и детали авиационных систем, изготовленные на станках с ЧПУ и детали авиационных систем (ДВС).

Исполнение авиационных деталей из титановых и никелевых сплавов.

Дополнительные данные по сертификации №102 от 12 января 2011 г.

Генеральный директор: И.А. Давыдов

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.1406.01004
Срок действия с: 25.07.2011 по 14.07.2015
№ 1649342

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ: № 76 РОСС RU.0001.11406.01004 ПРОИЗВЕДИТЕЛЬ: «ИТЕРАСЕРТ», 11278, г. Москва, ул. Давыдовская, д. 31А, оф. 423. Телефон (495) 375-47-48, факс (495) 375-47-46, адрес электронной почты: iterasert@yandex.ru

ПРОДУКЦИЯ: Титановые стальные, титановые и никелевые изделия для авиационных систем для деталей и компонентов авиационных систем (ДВС) и детали авиационных систем (ДВС) (1406.01.001)

АТУФ (длина) 23-100мм 11406.01.001

Средний выпуск

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ: ГОСТ Р 12044-2008, ГОСТ 422-80, ГОСТ 433-80, ГОСТ 11446-2012, ГОСТ 11446-2012 (сертификат)

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ООО «ПАРТНЕР-59», Адрес: 414016, г. Пермь, ул. Токмова, пер. 11, офис 301

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН: ООО «ПАРТНЕР-59», Адрес: 414016, г. Пермь, ул. Токмова, пер. 11, офис 301, факс: +7(342)201-74-35, адрес электронной почты: Partner59@yandex.ru

НА ОСНОВАНИИ: Протокол испытаний № 142-10105/11 от 14.07.2011 г., Выданный Испытательным центром ООО «ИТЕРАСЕРТ», адрес: 115341, г. Москва, ул. 2-я Рязанская, д. 3, этаж 3, пом. 3, литер. В. Лицензия на осуществление деятельности № РОСС RU.0001.11406.01 от 21.10.2011 г.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ: Серия сертификатов 5

И.А. Давыдов
И.В. Худяков

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.0001.01001
Срок действия с: 04.05.2011 по 21.01.2015
№ 0057384

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ: № 76 РОСС RU.0001.11406.01004
ПРОИЗВЕДИТЕЛЬ: ООО «ИТЕРАСЕРТ»
Исполнительный адрес: РБ, 100990, г. Москва, ул. Крымская д. 74, этаж 2, пом. 301
Фактический адрес: РБ, 100990, г. Москва, ул. Крымская д. 74, этаж 2, пом. 301
тел. (495) 91-46-42, факс (495) 07-16-07

ПРОДУКЦИЯ: Сервисные для авиационных систем
Сертификат выдан по ГОСТ 1040-02

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ: ГОСТ 1040-02

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: ООО «ПАРТНЕР-59», 414006, Пермский край, г. Пермь, переулок Токмова д. 11, офис 301, Пермский край Филиал

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН: ООО «ПАРТНЕР-59», ул.РБ 1001155, ИИН: 990025533, 414006, Пермский край, г. Пермь, переулок Токмова, д. 11, офис 301, Пермский край Филиал, тел. (342) 201-74-35

НА ОСНОВАНИИ: Протокол испытаний № 00205-11 от 20.01.2011 г. на соответствие требованиям стандарта авиационных систем авиационных систем «ГОСТ 1040-02», отменен в соответствии с ГОСТ RU.0001.11406.01, сроком действия до 07.08.2016 г. год.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ: Сертификат выдан на соответствие требованиям по ГОСТ Р 1040-02. Метод выработки и/или изготовления не указан в описании соответствия.

И.А. Давыдов
И.В. Худяков



Технология нанесения покрытия АРГОФ защищена патентами





Наши заказчики

ООО «ЛУКОЙЛ-Пермь»

ООО «УралОйл»

ООО «ПермТОТИнефть»

ООО «ЛУКОЙЛ-Западная
Сибирь»

ОАО «Удмуртнефть»

ОАО «Белкамнефть»

ООО «ВАРЬЕГАННЕФТЬ»

ЗАО «Уралнефтесервис»

ООО «УДС Нефть»

ЗАО «Чепецкое НГДУ»

ООО «Высоковское»

ООО «РИФ»

ООО «Ялыкское»

АО «Тургай-Петролеум»

АО «ННК-Печоранефть»

ООО «РИД Ойл-Пермь»

ООО «Пермоблнефть»

Компания «Салым Петролеум
Девелопмент Н.В.»

АО «НК Дулисьма»

ООО «СПБгеопроект»



Наши контакты

Группа компаний АРГОФ-Партнер
Управляющий – Березин Иван Михайлович

Юридический адрес:

617060, Пермский край, г. Краснокамск, ул. Геофизиков, 3.

Почтовый адрес:

614058, г. Пермь, ул. Маяковского, 2б, офис 11

www.argof-partner.com

Контакты отдела продаж:

sales@argof-partner.ru

8(342)205-56-60
