

Акт завершения «ОПИ - Импортзамещение»

Цель проекта:

1. Провести адаптацию двух импортных ЭЦН, собственности ОАО «ТНК-Нижневартовск», для возможности использования с оборудованием отечественного производства.
2. Сравнение энергосбережения.
3. Сравнение стоимости проекта по ценам импортного и отечественного оборудования.

Б. Описание ОПИ:

1. На скважине №50771 Самотлорского месторождения:

Проведена смена УЭЦН (5А -35-1600 (Борец) и ПЭД 45/117) и применено следующее оборудование: Существующий ремонтный импортный насос TD-460 (60-1600) +

Модуль входной производства ООО «Алмаз» с левым вращением (8 точечное соединение с одной стороны) ЛэвМВИ 5А зав. № Я120468199Э дата выпуска 10.04.2012 года +

Протектор производства «Алмаз» с левым вращением ЛМПА-92Д2Л2ПТ зав.№ Я120417653Э дата выпуска 16.04.2012 года +

Высоковольтный НПЭД производства ООО «Алмаз» с измененной фазировкой (левое вращение) ЛПЭД-Я 32-117 М6В5Т зав.№ Я120328119 Э дата выпуска 04.04.2012 года.

Предварительно, до смены УЭЦН, был установлен счетчик замера расхода электроэнергии

После вывода на устоявшийся режим дебит жидкости увеличился с 28 м³/сут до 49 м³/сут.

Потребляемая мощность снизилась с 29,5 кВтч до 26,7кВтч. Удельное потребление электроэнергии сократилось с 25 кВтч/м³ до 13 кВтч/м³.

Наработка на отказ по состоянию на 15 ноября 2012 года составила 186 суток. Оборудование продолжает работать.

2. На скважине № 20073 Самотлорского месторождения

Проведена смена УЭЦН (5А -160-1600 и ВПЭД 54/117) и применено следующее оборудование: Существующий ремонтный импортный насос TD-1200 (160-1600) +

Газосепаратор производства ООО «Алмаз» с левым вращением (8 точечное соединение с одной стороны, шнек в «зеркальном» исполнении) ЛМНГРИ5А-250 ЭБО8 зав. № Я120468198Э дата выпуска 10.04.2012 года +

Протектор производства «Алмаз» с левым вращением ЛМПА-92Д2Л2ПТ зав.№ Я120417654Э дата выпуска 16.04.2012 года +

Высоковольтный НПЭД производства ООО «Алмаз» с измененной фазировкой (левое вращение) ЛПЭД-Я 70-117 М6В5Т зав.№ Я120328118 Э дата выпуска 16.04.2012 года.

Предварительно, до смены УЭЦН, был установлен счетчик замера расхода электроэнергии

После вывода на устоявшийся режим дебит жидкости увеличился с 143 м³/сут до 169 м³/сут.

Потребляемая мощность снизилась с 73,5 кВтч до 65,7 кВтч.

Наработка на отказ по состоянию на 25 ноября 2012 года превысила 180 суток. Оборудование продолжает работать.

Комиссия решила:

1. Считать опытно промышленную эксплуатацию завершенной, так как оборудование отработало более 180 суток.

2. Результаты ОПИ подтвердили:

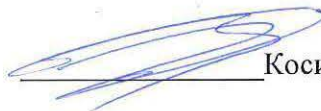
- ожидания в снижении электропотребления,

- сокращения затрат на капитальный ремонт импортных ПЭД, гидрозащит и газосепараторов, равного по стоимости приобретения нового оборудования,
- возможность продления срока службы энергоэффективного ремонтного оборудования, которое в противном случае было бы списано,
- дешевизна и простота новой конструкции (применение большинства серийных узлов отечественного производства).

3. Рекомендовать произвести закуп до конца 2012 года 20 газосепараторов производства ООО «Алмаз» с левым вращением и 6 комплектов адаптированных высоковольтных ПЭД производства ООО «Алмаз» с гидрозащитами.

От ОАО «ТНК-Нижневартовск»

Начальник ПО



Косилов Д.А.

От ООО «Алмаз»:

Директор по качеству



Салихов Р.Н.

