

ЗАВОД ПО ВЫПУСКУ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ



«АСТА NON VERBA – ДЕЛАМИ,
НЕ СЛОВАМИ»



О КОМПАНИИ



ТОО "Acton Flow" – современное предприятие, специализирующееся на производстве запорной и регулирующей трубопроводной арматуры для различных отраслей промышленности. Одно из крупнейших предприятий региона.

НАШИ НАПРАВЛЕНИЯ



Собственное
производство
промышленного
оборудования



Инжиниринг и
техническая
поддержка



Поставка и
сервисное
обслуживание



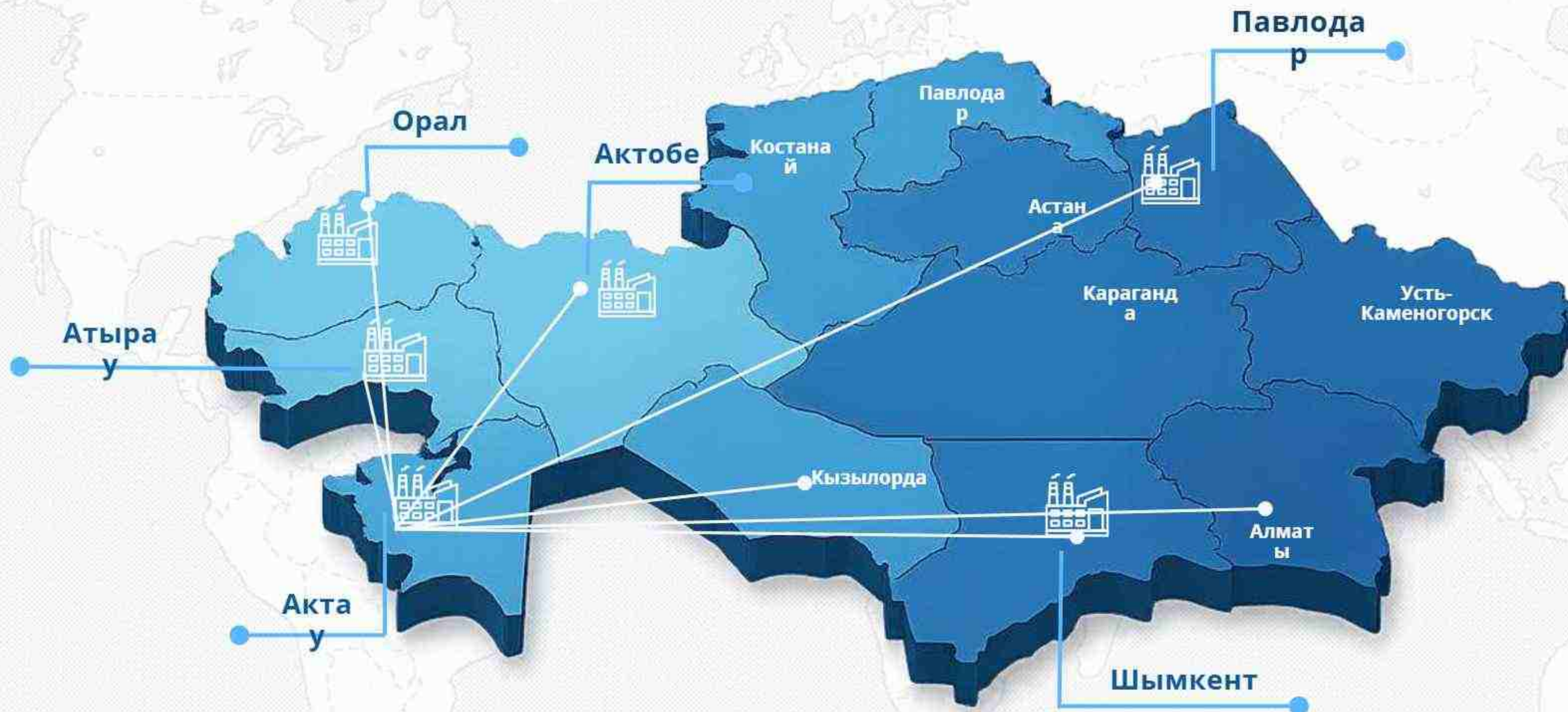
НАША ИСТОРИЯ: ОТ ПЕРВЫХ ПОСТАВОК ДО СОБСТВЕННОГО ПРОИЗВОДСТВА



ACTON FLOW — логичное продолжение пути, начатого в 2011 году.
Компания, выросшая на опыте, доверии и вере в промышленный потенциал Казахстана.



ГЕОГРАФИЯ ПОСТАВОК И ПАРТНЕРЫ



ЗАКАЗЧИКИ И ПАРТНЕРЫ

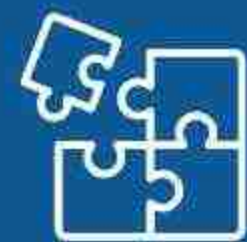


Наши клиенты и партнеры — это ведущие компании, работающие в сфере нефтегазовой промышленности, энергетики, водоснабжения и строительства. Мы ценим долгосрочные отношения и предоставляем надежные решения для критически важных объектов.

КОМПЛЕКСНЫЙ ПОДХОД: ОТ АНАЛИЗА ДО ЗАПУСКА



Анализ задачи



Подбор



Логистика



Монтаж

Мы сопровождаем проект на всех этапах — от первого запроса до запуска оборудования на объекте заказчика.





**ТРУБОПРОВОДНАЯ
АРМАТУРА**

Задвижки, шаровые
краны, обратные
клапаны — для систем
высокого давления и
агрессивных сред



**УСТЬЕВОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ**

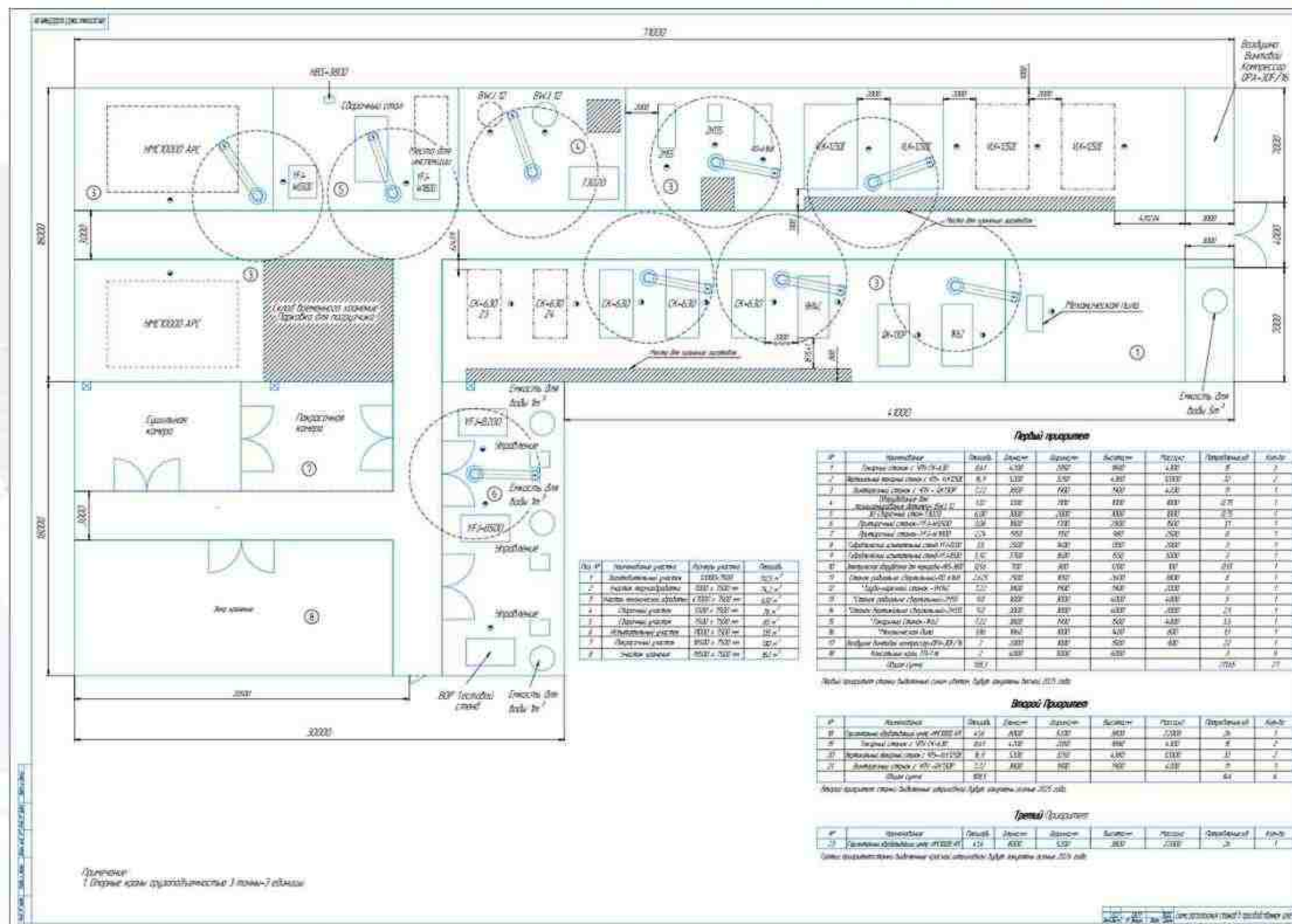
Надёжные решения
для нефтегазовой
отрасли



**ВИНТОВЫЕ НАСОСЫ С
ПРИВОДАМИ**

Перекачка вязких и
абразивных жидкостей,
адаптация под задачи
клиента

ПЛАН РАССТАНОВКИ ОБОРУДОВАНИЯ



КРАТКО ОБ ОСНОВНОМ ОБОРУДОВАНИИ



Макс. Ø обработки над станиной: 630 мм
Макс. Ø обработки над суппортом: 420 мм
Вес станка: 4300 кг
Габариты станка: 4200×2050×1880 мм
Количество: 6 единиц



Ø рабочего стола: 1010 мм
Ø поворота: 1250 мм
Вес станка: 2000 кг
Габариты станка: 5200×3250×4380 мм
Количество: 4 единицы



Макс. Ø обработки над станиной: 800 мм
Макс. Ø обработки над суппортом: 450 мм
Вес станка: 4300 кг
Габариты станка: 4400×2150×2580 мм
Количество: 2 единицы



КРАТКО ОБ ОСНОВНОМ ОБОРУДОВАНИИ

Макс. Ø обработки над станиной: 630 мм
Макс. Ø обработки над суппортом: 420 мм
Вес станка: 4300 кг
Габариты станка: 4200×2050×1880 мм
Количество: 6 единиц



Размер рабочего стола: 1000 x 1000 мм
Количество осей: 4
Вес станка: 23 000 кг
Габариты станка: 8000x5200x3800мм
Количество: 2 единицы





УНИКАЛЬНЫЕ КОМПЕТЕНЦИИ КОМПАНИИ

СОБСТВЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО ПОЛНОГО ЦИКЛА



Контроль качества

На всех этапах - от сырья
до готового изделия



Гибкое производство

На всех этапах - от сырья
до готового изделия



Нестандартные решения

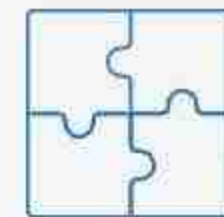
На всех этапах - от сырья
до готового изделия

ИНЖЕНЕРНАЯ ЭКСПЕРТИЗА И ГРАМОТНЫЙ ПОДБОР



Подбор оборудования под реальные условия эксплуатации

среда, давление,
температура,
состав жидкости



Гарантированная совместимость компонентов и узлов



Снижение рисков отказа оборудования

Преимущества



НАДЁЖНОСТЬ И ПРОЗРАЧНОСТЬ

- Оборудование с сертификатами и происхождением
- Официальные договора и прозрачный документооборот
- Репутация, которой можно доверять



КОМПЛЕКСНОЕ ЗАКРЫТИЕ ЗАДАЧИ

- Без лишних подрядчиков
- Экономия времени и ресурсов
- Подбор → Поставка → Монтаж → Документация



СКОРОСТЬ ИСПОЛНЕНИЯ

- Быстрый подбор и запуск производства
- Стандартные позиции всегда в наличии
- Собственное производство = независимость



Наша ПРОДУКЦИЯ

ЗАПОРНАЯ АРМАТУРА



**ЗАДВИЖКИ СТАЛЬНЫЕ
КЛИНОВЫЕ (ЗКЛ)
С ВЫДВИЖНЫМ
ШПИНДЕЛЕМ**

DN 50, 80, 100, 150, 200,
250, 300, 350, 400, 500



**КРАНЫ ШАРОВЫЕ (КШ)
С РАЗБОРНЫМ
КОРПУСОМ**

DN 50, 80, 100, 150, 200,
250, 300, 350, 400, 500



**КЛАПАНЫ
ОБРАТНЫЕ (КО)**

DN 50, 80, 100, 150, 200, 250,
300, 350, 400, 500



**КРАНЫ ШАРОВЫЕ
МУФТОВЫЕ (КШМ)**

DN от 15 до 65, PN от 1,6
до 6,3 МПа

Наша ПРОДУКЦИЯ

НЕФТЕПРОМЫСЛОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



**АРМАТУРА
ФОНТАННАЯ И
НАГНЕТАТЕЛЬНАЯ**

DN: 50, 65, 80
PN: 14.0, 21.0, 35.0,
70.0 МПа



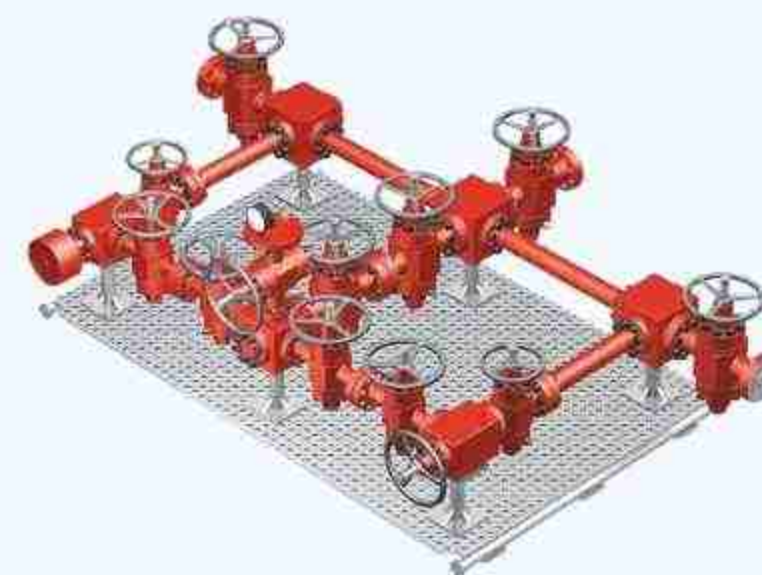
**ДРОССЕЛИ
РЕГУЛИРУЕМЫЕ
УГЛОВЫЕ (ДРУ)**

DN: 50, 65, 80, 100
PN: 14.0, 21.0, 35.0,
70.0 МПа



**САЛЬНИК
УСТЬЕВОЙ**

PN: 14.0, 21.0, 35.0,
70.0 МПа

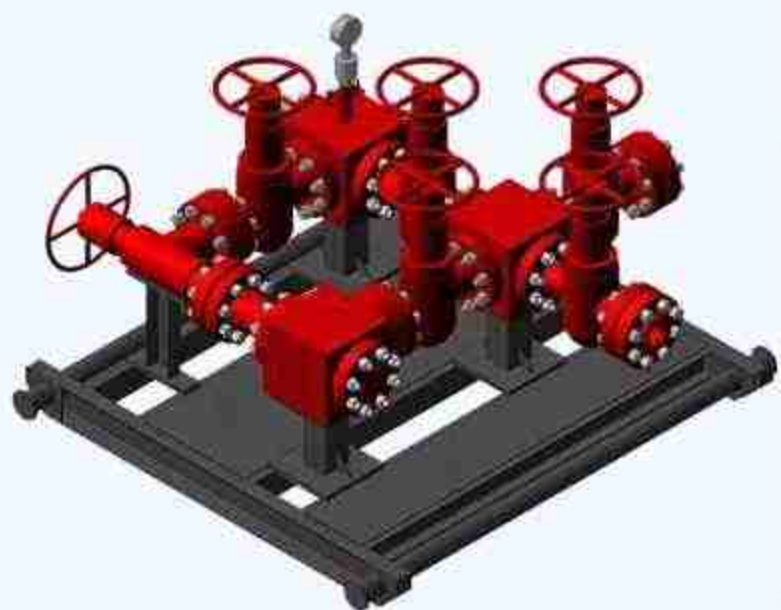


**БЛОК
ДРОССЕЛИРОВАНИЯ**

ПО СТАНДАРТУ
ГОСТ 13862 ИЛИ API 16C

Наша ПРОДУКЦИЯ

НЕФТЕПРОМЫСЛОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



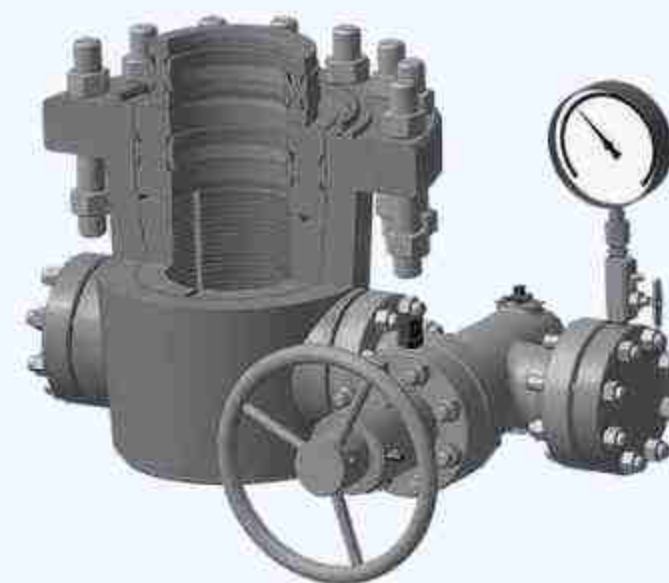
БЛОК ГЛУШЕНИЯ

PN: 14.0, 21.0, 35.0,
70.0 МПа



**ЗАДВИЖКИ
ШИБЕРНЫЕ (ЗМС)**

DN: 50, 65, 80, 100
PN: 14.0, 21.0, 35.0,
70.0 МПа



**ОБОРУДОВАНИЕ
КОЛОНН КЛИНОВОЕ
(ОКК1, ОКК2 и ОКК2)**

DN: 140, 146, 168, 219, 245,
299, 324
PN: 14.0, 21.0, 35.0,
70.0 МПа



**БЫСТРО
СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ
ГАЙКИ (БСГ)**

ПОГРУЖНЫЕ НАСОСЫ ДЛЯ ДОБЫЧИ НЕФТИ



**ПРИВОД ВИНТОВОГО
НАСОСА ДЛЯ ДОБЫЧИ
НЕФТИ**



**АНКЕР
ПРОТИВООТВОРОТНЫЙ**

ШАХТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



**ШКАФ УПРАВЛЕНИЯ С
ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЕМ
ЧАСТОТЫ**



**ШАХТНЫЕ ОСЕВЫЕ
ВЕНТИЛЯТОРЫ
МЕСТНОГО
ПРОВЕТРИВАНИЯ ВМЭ**

ПРЕИМУЩЕСТВА В СРАВНЕНИИ С АНАЛОГАМИ

ЭТАПЫ	ОПИСАНИЕ	ACTON FLOW
1. ВЫБОР МАТЕРИАЛОВ	• Корпус: углеродистые, легированные, нержавеющие стали • Уплотнения: фторопласт, графит, химстойкие резины • Входной контроль: анализ состава, УЗК, МТК	
2. МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА	• ЧПУ-станки с точностью до 0,01 мм • Притирка рабочих поверхностей • Повторяемость геометрии и размеров	
3. СБОРКА	• Сборка в чистом помещении • Гидравлические испытания на прочность и герметичность	
4. МАРКИРОВКА И ДОКУМЕНТАЦИЯ	• Нанесение серийного номера, паспортных данных • Формирование паспорта, сертификатов и протоколов	

ОПИСАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПРОЦЕССА



ОСНАЩЕНИЕ СОВРЕМЕННЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ И СТРОГИЙ КОНТРОЛЬ НА КАЖДОМ ЭТАПЕ

1

ОБРАБОТКА ШТОКА КЛИНОВОЙ ЗАДВИЖКИ

Сырьё поступает в виде полуфабрикатов — полых металлических кругов Ø15–50 мм. Этапы обработки:

1

Резка заготовок

Нарезка заготовок по заданной длине

2

Формирование резьбы

На токарном станке формируется наружная/внутренняя резьба в соответствии с чертежом

3

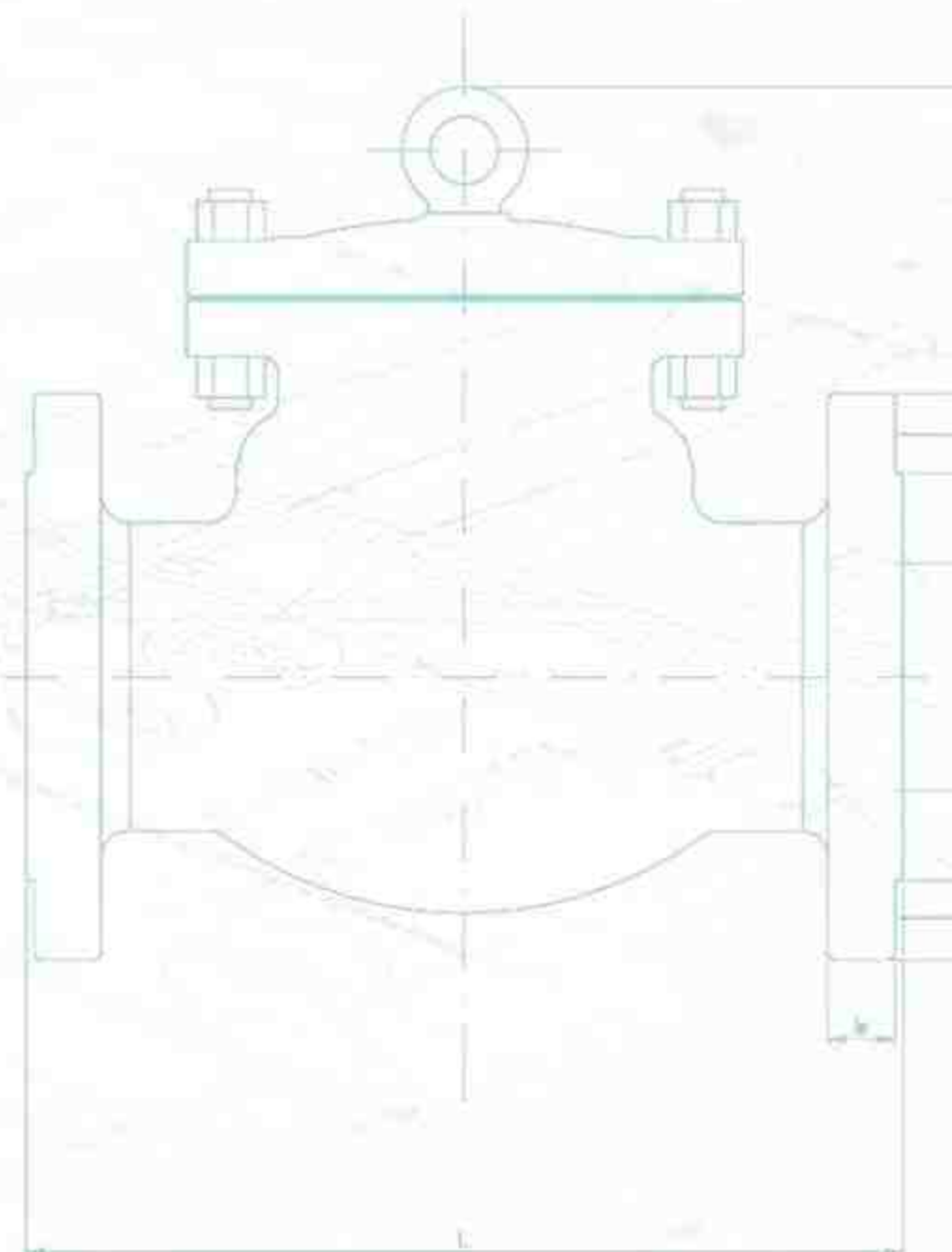
Термическая обработка

Изделия закаливаются в печи для повышения прочности и износостойкости

4

Финишная обработка

Повторная обработка для устранения деформаций и достижения требуемой точности.



ОПИСАНИЕ ПРОИЗВОДСТВЕННОГО ПРОЦЕССА



ОСНАЩЕНИЕ СОВРЕМЕННЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ И СТРОГИЙ КОНТРОЛЬ НА КАЖДОМ ЭТАПЕ

2

ОБРАБОТКА КОРПУСА И КРЫШКИ КЛИНОВОЙ ЗАДВИЖКИ

- Литьё по выплавляемым моделям (ЛВМ) — высокая точность и качество поверхности
- Минимальная мехобработка за счёт точных отливок
- Токарная обработка:
 - до Ø350 мм — горизонтальный станок
 - свыше Ø350 мм — вертикальный станок
- Далее сверление отверстий для подключения к трубопроводу

3

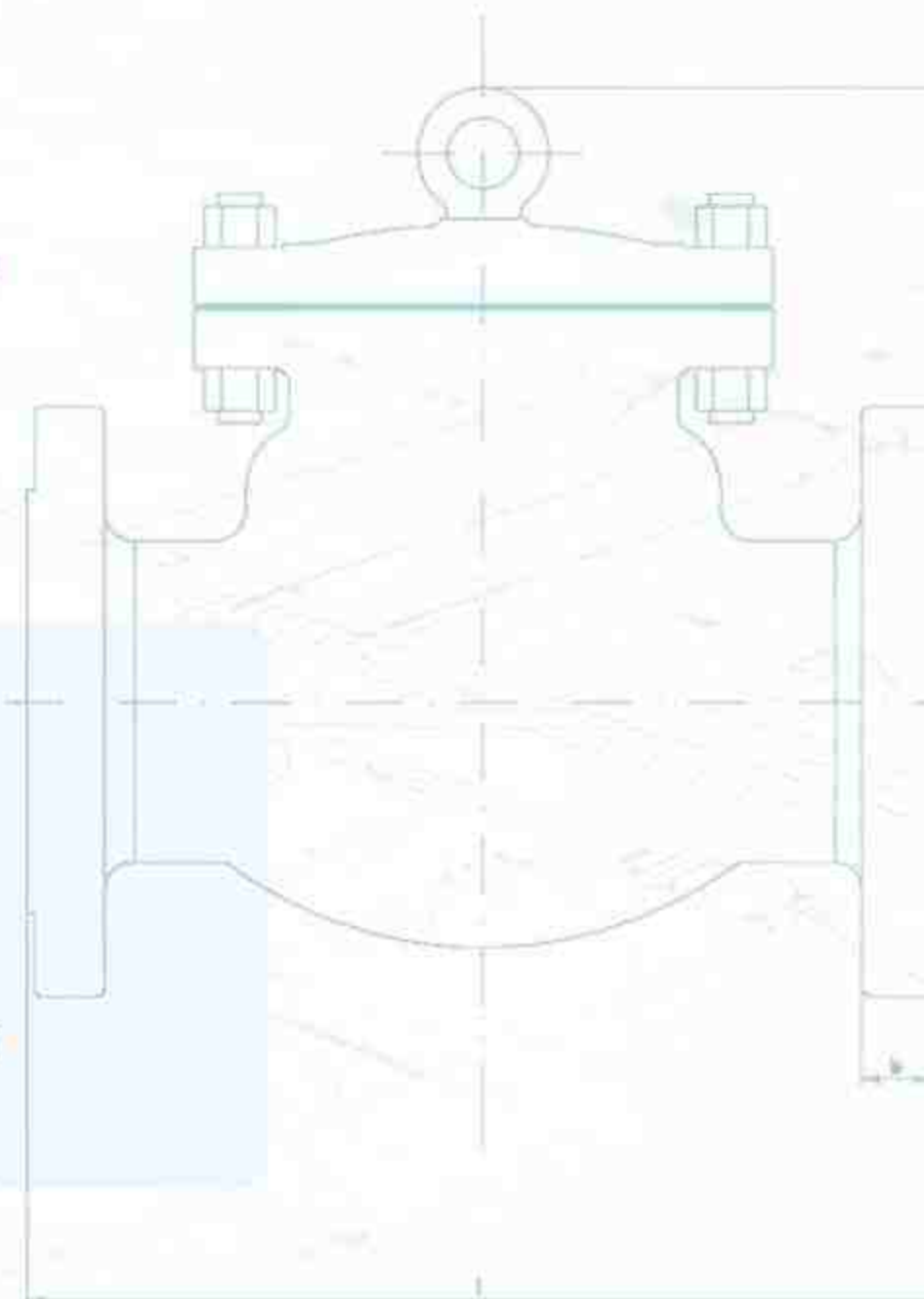
НАПЛАВКА И ПРИТИРКА СЕДЕЛЬНОЙ ПОВЕРХНОСТИ

- После токарной обработки корпус направляется на участок наплавки
- На седло наносится износостойкий хромоникелевый сплав
- Затем — финишная токарная обработка для точной геометрии и гладкости
- Завершающий этап — притирка седла и клина на специальном оборудовании
- Обеспечивается герметичность класса «А» по отраслевым стандартам

4

СБОРКА, ИСПЫТАНИЯ И ПОДГОТОВКА К ОТГРУЗКЕ

- Сборка: все элементы (корпус, клин, втулки, уплотнения и др.) объединяются в готовое изделие
- Испытания: гидравлические и пневматические тесты на герметичность и прочность
- Покраска и упаковка: антикоррозионное покрытие, маркировка и подготовка к транспортировке
- Контроль качества на каждом этапе — гарантия надёжности и долговечности



УСЛОВИЯ ГАРАНТИИ



**НАША ГАРАНТИЯ – ВАШЕ
СПОКОЙСТВИЕ!**



**ГАРАНТИЯ 3 ГОДА
ВМЕСТО
СТАНДАРТНЫХ 1–2 ЛЕТ**



**ВОЗВРАТ ДЕНЕГ БЕЗ ВОПРОСОВ
В ТЕЧЕНИЕ 30 ДНЕЙ**

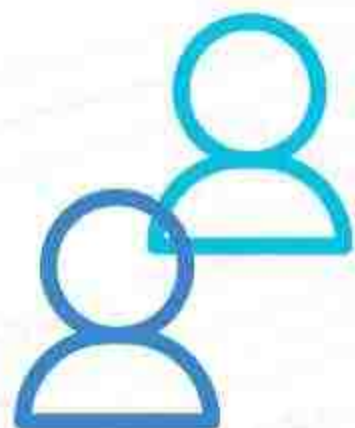


**БЕСПЛАТНЫЙ ОБМЕН В
СЛУЧАЕ БРАКА**



**НИКАКИХ СКРЫТЫХ УСЛОВИЙ –
ТОЛЬКО ЧЕСТНЫЕ ГАРАНТИИ**

ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖКА



Персональный менеджер – за вами закрепляется один специалист для сложных случаев



Видео-инструкции и база знаний – доступ к обучающим материалам в любое время



Обратная связь о работе поддержки – чтобы мы становились лучше для вас.



Круглосуточная помощь – доступны 24/7, без выходных



Бесплатная диагностика даже после окончания гарантии.

КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДЛОЖЕНИЕ / УСЛОВИЯ СОТРУДНИЧЕСТВА

ГИБКОСТЬ В ПРОЕКТИРОВАНИИ И ПРОИЗВОДСТВЕ

1

- Разработка оборудования по индивидуальному техническому заданию (ТЗ) клиента.
- Возможность внесения изменений в стандартную продукцию: типоразмеры, соединительные размеры, материалы, покрытия и т.д.
- Производство малых серий и единичных заказов под конкретные условия эксплуатации.

ПЕРСОНАЛЬНОЕ СОПРОВОЖДЕНИЕ

2

- Назначение персонального менеджера на весь период работы с клиентом.
- Прямое взаимодействие клиента с техническими специалистами и конструкторами для уточнения нюансов.
- Быстрая обратная связь, сопровождение на всех этапах: от заявки до пуско-наладки.





ПЕРСОНАЛЬНЫЙ ПОДХОД



- ✓ Возможность заключения рамочного договора с гибкой формой оплаты по отдельным спецификациям.
- ✓ Разработка специальных условий для государственных и квазигосударственных заказчиков (учёт тендерных требований).
- ✓ Предоставление скидок в зависимости от объёма заказа или регулярности поставок.
- ✓ Программы лояльности для постоянных клиентов.
- ✓ Гибкие графики платежей (30% — предоплата; 40% — после изготовления; 30% — после испытаний и/или перед отгрузкой).



ЕСТЬ ЗАДАЧА — НАЙДЁМ РЕШЕНИЕ!

Мы производим оборудование и решаем технические задачи под конкретные условия эксплуатации.

Наши инженеры готовы подключиться уже на этапе ТЗ.

ЧТО ВЫ ПОЛУЧАЕТЕ:



ПЕРСОНАЛЬНОЕ



СОПРОВОЖДЕНИЕ
РАСЧЁТ И ПОДБОР



ОБОРУДОВАНИЯ
ПРЕДЛОЖЕНИЕ С УЧЁТОМ БЮДЖЕТА И
СРОКОВ



КОНТАКТНЫЕ ДАННЫЕ



+7 701 348 06 08



Казахстан, Мангистауская область, г. Актау,
Промышленная зона 6, участок 53, бывшее
предприятие АКМО-88.



info@actonflow.kz



actonflow.kz

