

**Объем запрашиваемых инвестиций: \$ 3 млн.**

### **Резюме**

1. **Продукция** – блочно-модульные автоматизированные винтовые компрессорные установки для нефтедобывающих заводов, а также для сбора, утилизации и транспорта попутного нефтяного газа (ПНГ) на малодобитных месторождениях газа.
2. **Торговые марки** – нет.

### **Общая информация о компании**

**Дата создания** - 14 октября 2004 г. Фирма создана группой ведущих специалистов, имеющих многолетний опыт в создании новых винтовых компрессоров и установок. Фирма осуществляет полный цикл работ от разработки до сервисного обслуживания установок в эксплуатации. Основной партнер-изготовитель - ОАО «Пензкомпрессормаш», имеющее специальное станочное оборудование для изготовления винтовых компрессоров, а также другие партнеры – заводы-изготовители.

**Знаки общественного признания** – Награждена в 2007 г. дипломами Кабинета министров Республики Татарстан в номинации «СТАРТ1»: 50 лучших инновационных идей для Республики Татарстан, программа инновационных проектов «Идея-1000».

Награждение в 2008 г., в рамках III Казанской Венчурной Ярмарки, дипломом победителя в номинации «За успех на Российском рынке».

**Количество работающих:** 15 человек.

### **Команда**

**Мирзоев Тимур Бердиевич** - директор, 73 года. Образование высшее техническое. Лауреат премии Совета Министров СССР, 1982 г. «Разработка гаммы винтовых компрессоров для нефтедобывающей промышленности». Осуществляет общее управление. Координатор научно-технической деятельности. Отвечает за проведение переговоров с заводами-изготовителями и заказчиками компрессорной техники.

**Мирзоева Елена Тимуровна** – коммерческий директор, 35 лет, образование высшее техническое. Осуществляет помощь директору в финансово-экономических аспектах. Формирует портфель заказов на научно-техническую продукцию.

**Тузев Александр Вадимович** – главный инженер, 41 год, образование – высшее. Отвечает за производственную деятельность.

### **Продукция**

**Выпускаемая продукция** – Винтовые газовые компрессоры: для сбора и транспорта попутного нефтяного газа (ПНГ) на промыслах и для систем получения бензина и других продуктов ПНГ в промысловых условиях и на нефтегазоперерабатывающих заводах.

Сервисное техническое обслуживание газоконпрессорных станций.

**Разрабатываемая продукция** – Модульная компрессорная установка ВГ-12/10УХЛ1 для сбора и транспорта ПНГ на малодобитных удаленных месторождениях нефти с последующей подачей газа Потребителю.

На сегодняшний день отечественной промышленностью выпускаются винтовые компрессорные установки производительностью 1800...3000 м<sup>3</sup>/час с мощностью электродвигателя от 250 до 630 кВт по единичным заказам. Проблема сбора ПНГ на малодобитных месторождениях нефти требует изготовления компрессорных установок производительностью 120...1000 м<sup>3</sup>/час, при этом необходимо учитывать, что на удаленных промыслах существующая энергосистема имеет ограничения по потребляемой мощности в пределах 75...160 кВт на разных месторождениях.

В сравнении с поршневыми компрессорами ВГ-12/10УХЛ1 может конкурировать по ценовым характеристикам (отсутствие здания) по межремонтному циклу - в 2 раза, по массо-габаритным показателям – в 2 раза, по регулированию производительности, которое является одним из основных показателей, поддерживающих заданный режим добычи нефти и газа на месторождении.

В сравнении с центробежными компрессорами ВГ-12/10УХЛ1 имеют преимущества в части: цены (отсутствие здания), отсутствия помпажных явлений при изменении параметров и состава газа, мобильности установки, экономичного режима регулирования, меньшей единичной мощности (в 2 раза), что возможно для энергосистемы малодобитных удаленных месторождений.

Учитывая большую потребность в компрессорных установках для малодобитных скважин, до 3000 единиц, представляется перспективным наладить серийный выпуск компрессорных установок производительностью 600...800 м<sup>3</sup>/час (10...12 м<sup>3</sup>/мин). Общим преимуществом ВГ-12/10УХЛ1 перед поршневыми и центробежными компрессорами является простота конструкции и, как следствие, ее надежность, значительный межремонтный пробег, нечувствительность к изменению состава газа и давления, ее моноблочность и компактность, возможность работы и проведения пуска при отрицательных температурах и возможность эксплуатации без постоянного присутствия обслуживающего персонала.

### **Текущее состояние**

В настоящее время наша фирма занимается разработкой, изготовлением винтовых компрессорных установок для сжатия углеводородных газов в условиях промышленного сбора ПНГ для газонефтеперерабатывающих заводов (ГПЗ и НПЗ).

### **Стратегия развития**

Стратегия развития создания ВГ-12/10ХЛ1 в серийном производстве требует наличия инвестиций и предусматривает создание сборочных и испытательных участков, отдела продаж при изготовлении основных деталей на заводах-изготовителях с параллельной организацией Центра сервисного обслуживания и изготовления запасных частей (ЗИП).

**Направление использования инвестиций:**

1. Создание опытных партий разрабатываемой продукции	25%
2. Приобретение основных средств (станочное оборудование)	40%
3. Изготовление технологической оснастки	10%
4. Обратные средства	25%

**Результат инвестиций**

В соответствии с предполагаемыми инвестициями планируется к выпуску серия автоматизированных моноблочных компрессорных установок с винтовым компрессором ВГ-12/10ХЛ1, производительностью 120...1000 м<sup>3</sup>/час для сбора ПНГ на промысловых дожимных насосных станциях (ДНС) и других малodeбитных установках, с конечным давлением до 2,0 МПа в одной ступени.

**Маркетинг и рынки**

Рынок в России определяется количеством сжигаемого газа на факелах при добыче и подготовке нефти. По оценкам специалистов, в настоящее время, объем составляет около 20 млрд. м<sup>3</sup> газа в год. Основная доля сжигаемого газа на факелах приходится на малodeбитные месторождения нефти от 5 до 50 млн. м<sup>3</sup>/год. Таких месторождений нефти с ресурсами ПНГ составляет около 70% от всех нефтяных месторождений. Необходимое количество ВГ-12/10ХЛ1 может составить, по предварительным оценкам от 2 000 до 3 000 установок. При этом объем рынка составляет \$ 1,5 млрд. с учетом сервисного обслуживания и поставки запасных частей. В настоящее время в России отсутствуют компании, которые могли бы удовлетворить запросам потенциального рынка. Компания «НПФ ВИКОМ-М», в сотрудничестве со своими партнерами, планирует в краткосрочной перспективе обеспечить к 2012 г. до 20% Российского рынка за счет основных и дополнительных инвестиций. В долгосрочной перспективе к 2015-16 гг. планируется выход на рубеж 70% при развитии производства основной продукции или модификаций, а также за счет поставки запасных частей и ремонтных работ.

После изготовления пилотной партии и ее промышленных испытаний формируется портфель заказов. В ходе изготовления и испытания пилотной партии ведется активное изучение рынка посредством участия в специализированных выставках, адресной рекламной компании и предварительных переговоров с потенциальными Заказчиками: нефтяными и газовыми компаниями.

**Взаимодействие с инвестором**

Фирма готова предоставить инвестору долю его участия в компании в размере 25%. Планируемый срок окупаемости проекта 3-4 года. Инвестиции могут возвращаться долями, начиная со второго года, пропорционально валовой прибыли.