

СВАРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО АО «СТРОЙТРАНСНЕФТЕГАЗ»

*Лидерство в эффективности, инновациях и
сотрудничестве*

Артём Андреевич Латышев, Директор департамента технологии строительства
Тел.: +7 (495) 741-48-17. E-mail: aa.latyshev@stng.ru

Владимир Николаевич Фофанов, Начальник управления главного сварщика –
главный сварщик
Тел.: +7 (495) 741-48-17. E-mail: v.fofanov@stng.ru

АО «СтройТрансНефтеГаз» – одна из ведущих строительных компаний России, выполняющая полный комплекс работ в рамках инфраструктурных проектов нефтегазовой отрасли, включая проектирование, строительство, реконструкцию, ремонт и обслуживание объектов.

В числе заказчиков АО «СтройТрансНефтеГаз» – российские нефтегазовые компании, включая «Газпром», «Транснефть», «СИБУР Холдинг», «ЛУКОЙЛ», «НОВАТЭК» и «Роснефть».

В послужном списке АО «СтройТрансНефтеГаз» значатся **стратегические нефтегазовые проекты России**:

- ➡ система газопроводов «Сила Сибири»;
- ➡ система газопроводов «Южный коридор»;
- ➡ система транспортировки газа с Бованенковского месторождения;
- ➡ нефтепроводная система «Восточная Сибирь – Тихий океан»;
- ➡ система нефтепроводов «Балтийская трубопроводная система»;
- ➡ газопроводная система «Сахалин – Хабаровск – Владивосток».





Техническая политика направлена на планомерное изменение уровня технического совершенства Общества, обеспечивающее конкурентоспособность Общества в краткосрочной и долгосрочной перспективах в соответствии со стратегическими целями при условии соблюдения требований качества, промышленной и экологической безопасности

Задачи технической политики

Укрепление лидерской репутации среди заказчиков и конкурентов

Обеспечение технической и производственной независимости Общества

Снижение себестоимости производимых Обществом работ

Образование и развитие партнерского пула с ключевыми поставщиками и производителями

Механизмы реализации задач технической политики

Влияние на отраслевую техническую политику через участие в технических комитетах

Агрегация применения передовых технологий, оборудования и материалов

Нормирование ресурсов и повышение производительности труда

Заключение с ключевыми производителями соглашений о техсотрудничестве

Участие в национальных и отраслевых конкурсах профмастерства

Создание и развитие передовых строительных компетенций

Применение высокоэффективных технологий

Проведение совместных с производителями научных и технологических работ

Повышение компетенции и совершенствование системы контроля качества

Развитие собственных сервисных и учебных центров

Повышение качества работ, промышленной и экологической безопасности

Создание совместных с производителями сервисных центров





120

Двухдуговая сварочная
головка



16

Внутренняя сварочная
машина



100

Однодуговая сварочная
головка



1

Трубо сварочная база



>1000



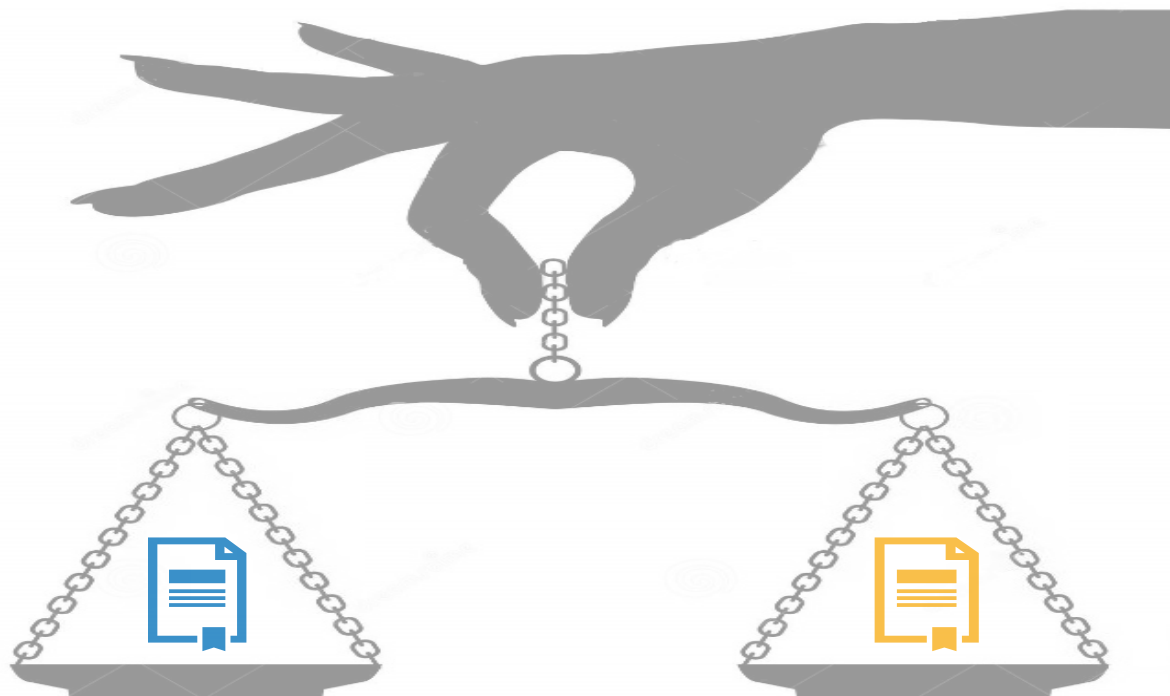


Эффективность

Инновации

Сотрудничество

Рыночные условия



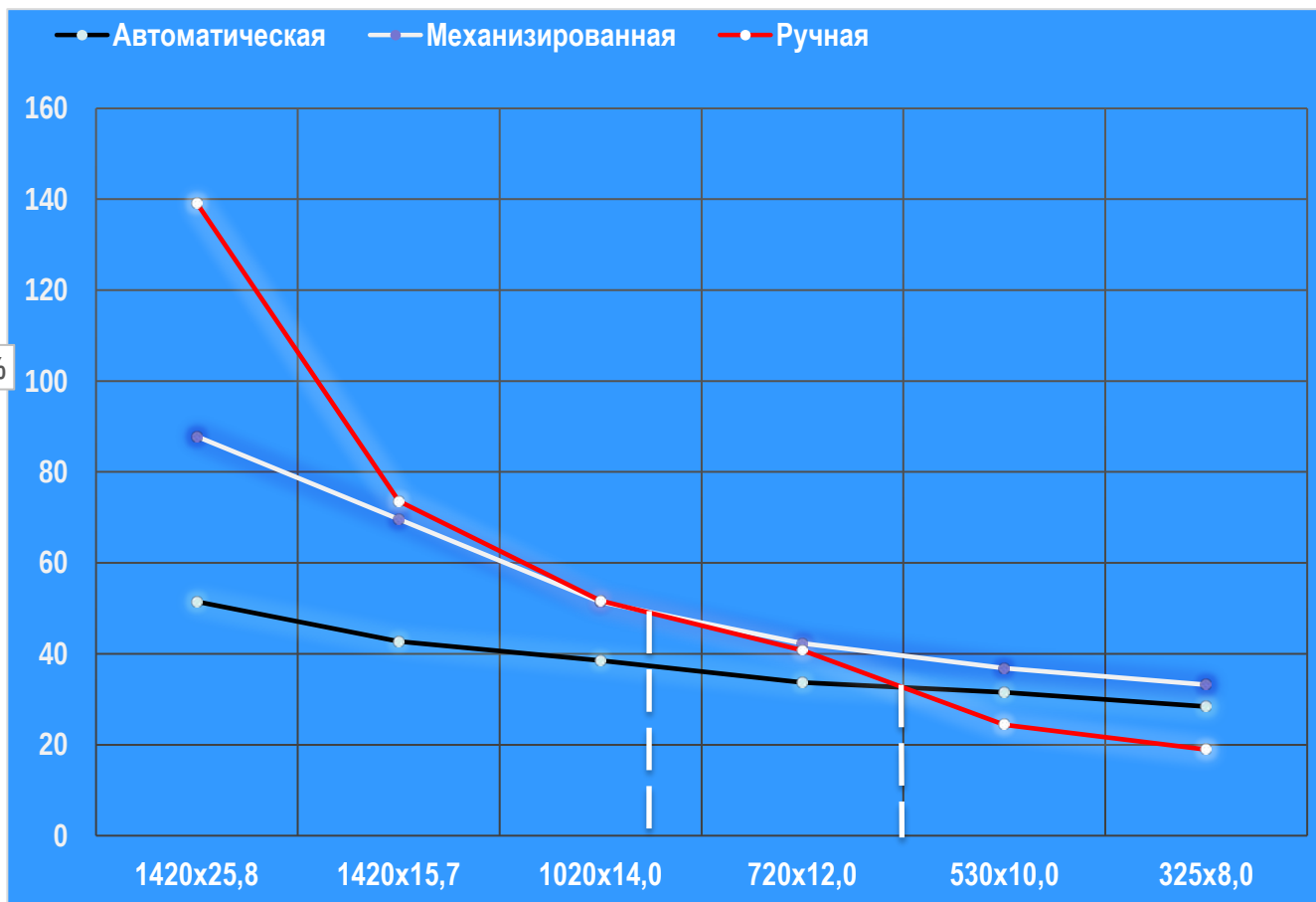
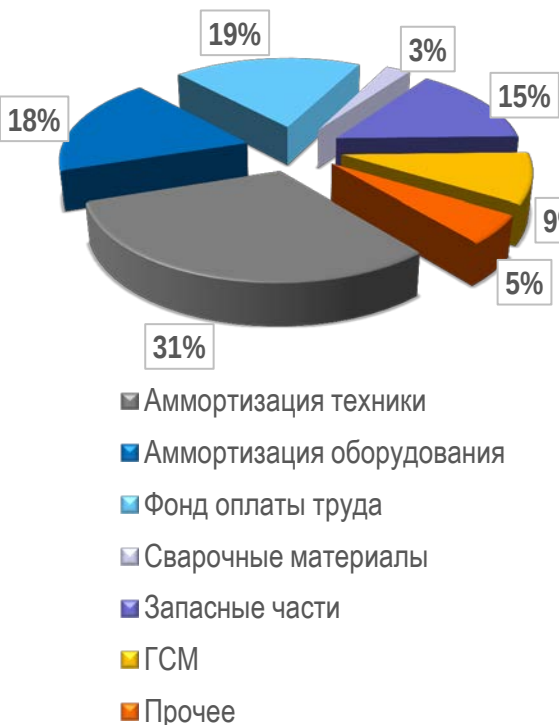
СТОИМОСТЬ

КАЧЕСТВО

Экономическая эффективность применения технологий сварки на протяженных участках трубопроводов

(тыс. руб.)

Структура стоимости автоматической сварки



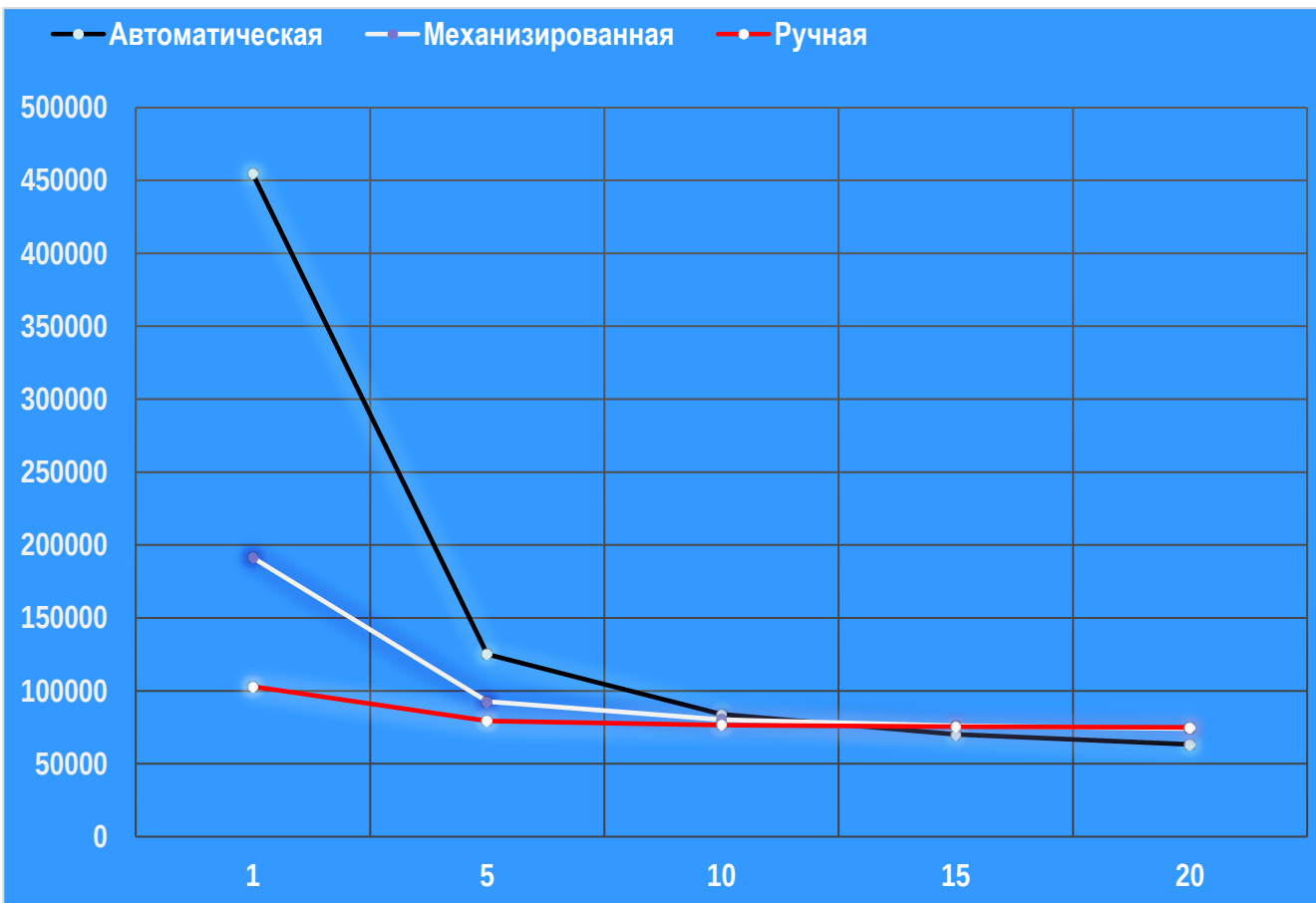
Экономическая эффективность применения технологий сварки в зависимости от протяженности участка *(на примере 1420x15,7 мм)*

(тыс. руб.)

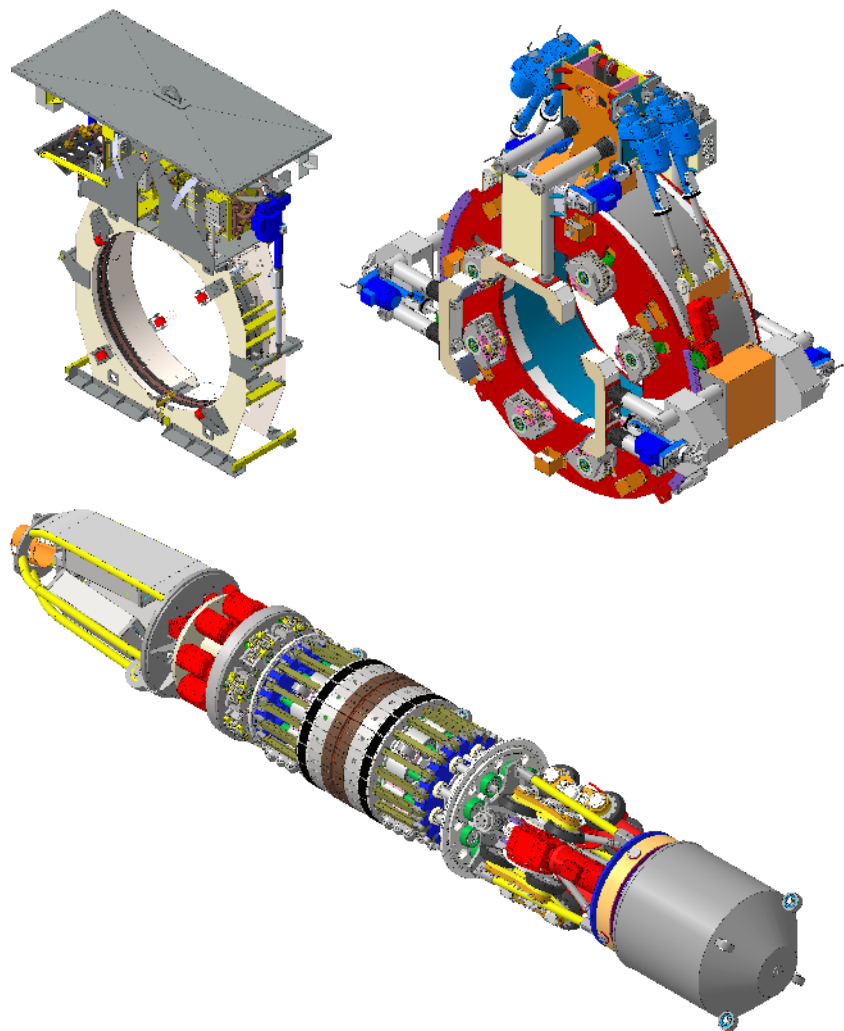
Стоимость сварного соединения с учетом расходов на перебазировку может варьироваться в **10 раз** в зависимости от протяженности участка строительства.

Стоимость перебазировки равным образом распределяется на стоимость сварного соединения, соответственно выбор технологии сварки должен осуществляться с учетом следующих критериев:

- ➡ регион строительства;
- ➡ протяженность трубопровода;
- ➡ себестоимость сварного соединения;
- ➡ срок реализации проекта.

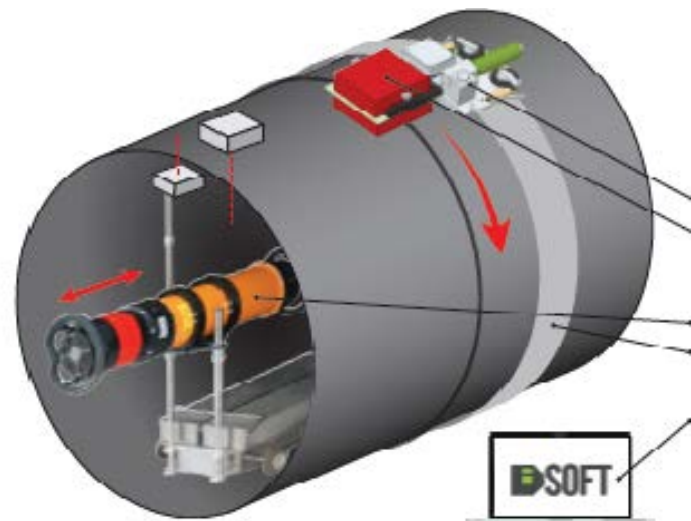


Комплекс контактной сварки магистральных газопроводов диаметром 1420 ММ КСС-04У

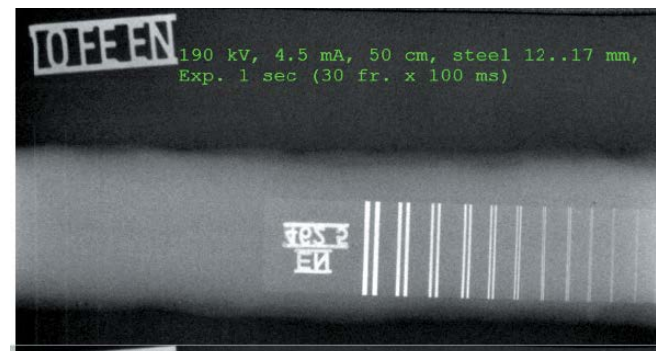


Наименование показателя	Значение показателя
Наружный диаметр, мм	1420
Толщина стенки, S, мм	17,0 - 27,0
Класс прочности труб	K56 - K65
Максимальная скорость сварки, ст./час	6
Максимальная величина угла отвода, град	6
Максимальная величина угла подъема, град	18

Комплекс цифровой радиографии ТРАНССКАН

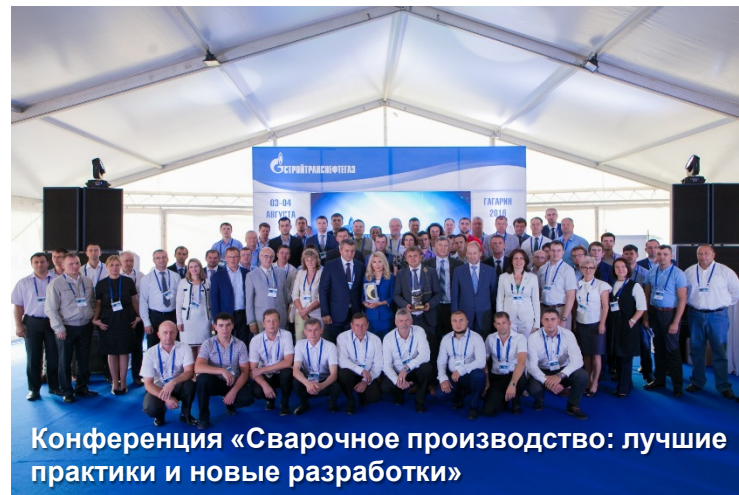


Наименование показателя	Значение показателя
Наружный диаметр, мм	325 - 1420
Радиационная толщина, мм	8,0 - 40,0
Время контроля одного сварного соединения труб Ду1400, мин	4
Средняя скорость контроля, ст./час	6
Диапазон температур эксплуатации, °С	-40 ... +40
Отслеживание местоположения (GPS), м	±5





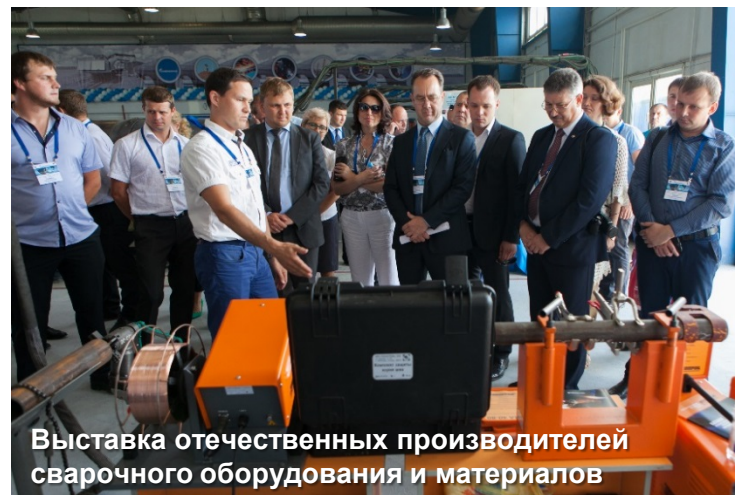
Конкурс «Лучший сварщик» ГК АО «СТНГ»



Конференция «Сварочное производство: лучшие практики и новые разработки»



Конкурс «Лучший инженер по сварке» ГК АО «СТНГ»



Выставка отечественных производителей сварочного оборудования и материалов

СПАСИБО ЗА ВНИМАНИЕ

Артём Андреевич Латышев
Директор департамента технологии строительства
Тел.: +7 (495) 741-48-17
E-mail: aa.latyshev@stng.ru

Владимир Николаевич Фофанов
Начальник управления главного сварщика – главный сварщик
Тел.: +7 (495) 741-48-17
E-mail: v.fofanov@stng.ru