



Общество с ограниченной ответственностью
«ОРГГАЗНЕФТЬ»

**ОБЕСПЕЧЕНИЕ ГЕРМЕТИЧНОСТИ ШАРОВОЙ
ЗАПОРНОЙ АРМАТУРЫ НА ОБЪЕКТАХ ПАО
«ГАЗПРОМ» НА ОСНОВЕ РАЗРАБОТОК ООО
«ОРГГАЗНЕФТЬ»**

Совещание ПАО «Газпром» на тему: «ПОВЫШЕНИЕ НАДЕЖНОСТИ ТЕХНИЧЕСКОГО
СОСТОЯНИЯ ТРУБОПРОВОДНОЙ АРМАТУРЫ, ЭКСПЛУАТИРУЕМОЙ НА ОБЪЕКТАХ
ТРАНСПОРТА ГАЗА ПАО «ГАЗПРОМ»

27-30 ноября 2018 г.

Докладчик:

Фоменко Татьяна Александровна,

Заместитель генерального директора по общим вопросам

Авторские свидетельства и патенты



- а.с. № 1181309 «Уплотнительная паста» с приоритетом от 28.09.1983 г.
 - а.с. № 261527, приоритет 20.10.1986 г. (по закрытой тематике)
 - а.с. № 1582644, «Герметизирующий неотверждающийся состав», приоритет от 11.05.1988 г.
 - а.с. № 2101332, «Уплотнительная смазка для запорной арматуры газопроводов», приоритет от 15.02.1996 г.
 - патент № 32218384 «Уплотнительная паста для предупреждения и устранения утечек по трубопроводной арматуре», приоритет 05.07.2001 г.
 - патент № 2487906 «Уплотнительная паста для запорной арматуры», патент опубликован 20.07.2013 г.
 - патент № 2079523 «Рабочая жидкость для гидравлической системы газопроводов», с приоритетом 14.03.1994 г., которые были использованы в разработке технических условий:
 - ТУ 2257-001-60565518-2009 «Паста уплотнительная конденсатостойкая 131-435 КГУ»
 - ТУ 2229-004-60565518-2012 «Гидравлическая жидкость ПМС-20КГ»
-

Приемочные испытания



- 39 -

"УТВЕРЖАЮ" *А.С. Коновальцев*

Заместитель Министра газовой промышленности
С.С. Каширов
 " 2 " *Июля* 1982 г.

А К Т

приёмки уплотнительной пасты типа I31-I29 для герметизации запорных кранов приёмочной комиссией.

Ведомственной приёмочной комиссией в составе:

- Коновальцев А.М. - главный инженер ПО "Горькийтрансгаз" (председатель)
- Акбаров А.М. - начальник шевского ДИУАД ПО "Горькийтрансгаз"
- Федякин А.В. - начальник технического отдела "Главвостоктрансгаз"
- Грунтенко Г.С. - рук. группы службы газовой арматуры ПО "Совторгэнергогаз"
- Соболевская Л.В. - с.н.с. лаборатории в ИБ ГИИВИАТЭОС (Минкомпром),

организованной по распоряжению заместителя Министра Г.С.Каширова от 5.10.82 г. проведены испытания и приёмка уплотнительной пасты типа I31-I29. Приёмочные испытания проводились в соответствии с утверждённой Техническим управлением Минкомпрома 15.10.82 года "Программой приёмочных испытаний уплотнительной пасты типа I31-I29 для герметизации запорной арматуры на специальном полевом стенде КС "Можга". Уплотнительная паста разработана Государственным научно-исследовательским институтом химии и технологии элементоорганических соединений (ГИИВИАТЭОС) Минкомпрома совместно с ПО "Совторгэнергогаз", ТУ6-02-1-409-82.

Ведомственная комиссия считает предъявленную уплотнительную пасту типа I31-I29 принятой.

Протокол приёмочных испытаний является неотъемлемой частью акта.

Председатель комиссии

Коновальцев А.М.

Члены комиссии:

Акбаров А.М.

Федякин А.В.

Грунтенко Г.С.

Соболевская Л.В.

С.С. Каширов
А.С. Коновальцев
А.М. Акбаров
А.В. Федякин
Г.С. Грунтенко
Л.В. Соболевская

"УТВЕРЖАЮ":
 Начальник ГЭС Лысково
 Руководитель ДИУАР ПО "Горькийтрансгаз"
Г.М. Абрамов
 " 12 " *Июля* 1982 года

А К Т

Итог, нижеподписавшиеся: к.о. ст. инженер по ремонту ГЭС Лысково А. Абрамов, бригадный инженер ПО "Совторгэнергогаз" В. Трофимов, руководитель группы запорной арматуры ДИУАР ПО "Горькийтрансгаз" Н. Широкое составили настоящий акт в том, что бригадой специалистов ГЭС Лысково и ПО "Совторгэнергогаз" в течении мая месяца т.г. были проведены испытания уплотнительных паст на кремнийорганической основе типа I31-I29 С. Испытания проводились на действующих запорных кранах КС Лысково. Уплотнительная паста (с пенетрацией 300 и 200 единиц) устанавливалась в запорные краны, которые имели пропуски газа по уплотнительной сетке затвора и оплывшая. На запорных кранах Ду 90 , Ду 80 и Ду 400 отечественного производства (технологические № 9,11,12,9,10,6) утечки газа были ликвидированы раствором уплотнительной пасты (пенетрация 200 единиц). На кране Ду 90 в ДИУАР и кране Ду 80 свечи клапана торшанного газа утечки газа были ликвидированы частично (на непроизводительные краны) уплотнительной пастой с пенетрацией 300 единиц. Небольшая прокладка была устранена на некоторых устройствах (шприц, пресс-болт).

В результате проведенных испытаний можно сделать вывод, что уплотнительная паста типа I31-I29 С с пенетрацией 200 единиц и ниже, может успешно применяться на КС ПО Минкомпрома при положительных температурах окружающей среды. Для проверки ее эффективности при низких температурах окружающего воздуха необходимы дополнительные испытания в зимний период. Уплотнительная паста с пенетрацией 300 единиц для устранения утечек газа не годится, ввиду ее малой эффективности.

ПОДПИСА:

Г.М. Абрамов А. Абрамов
В. Трофимов В. Трофимов
Н. Широкое Н. Широкое

Свойства уплотнительной пасты



- хорошие уплотнительные качества
 - высокая технологичность при набивке (определяемая, в частности, необходимым интервалом рабочих температур, высокой температурой каплепадения, низкой температурой потери подвижности)
 - совместимость с конструкционными материалами крана;
 - противокоррозионные свойства
 - высокая коллоидная стабильность
 - гидрофобность
 - высокая адгезия
 - длительность хранения
-

Типы и назначение паст



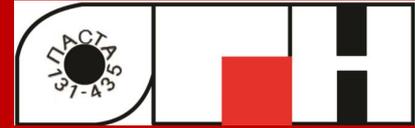
Тип	Назначение
0 (очиститель)	Предназначен для растворения и удаления образовавшихся твердых отложений («кокса») в подводящих каналах запорных кранов, очистки поверхностей соприкасающихся частей (затвор-седло), восстановления проходимости уплотнительных материалов и смазок по подводящим каналам.
1 (тяжелая)	Предназначен для устранения утечек через неплотности шаровых кранов, в т.ч. работающих в контакте с конденсатом газа.
2 (средняя)	Предназначен для ликвидации утечек через неплотности шаровых и пробковых кранов, в т.ч. работающих в контакте с конденсатом газа, а также как профилактическое средство для предупреждения возникновения утечек.
3 (легкая)	Предназначен для ликвидации утечек через неплотности шаровых и пробковых кранов, возникающих в процессе эксплуатации, для смазки трущихся поверхностей седел и шпинделя.
4 (супергерметизатор)	Предназначен для устранения утечек газа через неплотности шаровых кранов, в т.ч. работающих с агрессивным конденсатом газа.
5 (аммиакостойкая)	Предназначен для устранения утечек газа через неплотности шаровых кранов, в т.ч. работающих с агрессивным конденсатом газа (аммиаком).
6 (консервант)	Предназначен для смазки, уплотнения неплотностей шаровых кранов и консервации их элементов.
7 (сероводородостойкая)	Предназначен для устранения утечек газа через неплотности шаровых кранов, в т.ч. работающих в контакте со средой сероводорода.
8 (специальная)	Предназначен для устранения утечек газа через неплотности фонтанной и другой арматуры.

Физико-химические показатели паст



Наименование показателя	Норма для типа								
	0	1	2	3	4	5	6	7	8
Рабочая температура, °С		-60 до +120	-60 до +100	-60 до +80	-60 до +150	-60 до +150	-60 до +120	-60 до +180	-60 до +200
Пенетрация без предварительного перемешивания при 20°С, усл.ед.	290-320	150-250	150-250	150-250	180-230	180-240	160-250	140-265	
Коллоидная стабильность (выделенное масло), %, не более	-	10							
Массовая доля воды, %, не более	1,0				0,5				
Применение при давлении, МПа	до 63,0								
Гарантийный срок хранения в таре изготовителя	пять лет со дня изготовления								

Основания для Реестра ПАО «Газпром»



ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ГАЗПРОМ» (ОАО «ГАЗПРОМ»)

Руководителям предприятий и организаций (по рассылке)

И.В. Илатовский
2010 г.

Информация об уплотнительной пасте 131-435 КГУ для ТПА

Для учета при выполнении работ по диагностике, строительству и капитальному ремонту объектов добычи и транспорта газа направлена в Ваш адрес Записка ООО «Газпром ВНИИГАЗ» от 25.01.2010г. № 31323949-004-2010 о соответствии «Пасты уплотнительной конденсатостойкой 131-435 КГУ» производства ООО «Оргазнефть» техническим условиям ТУ 2257-001-60565518-2009, техническим требованиям ОАО «Газпром», предъявляемым к уплотнительным и очистительным материалам к трубопроводной арматуре и рекомендации для внесения в Реестр материалов, технические условия которых соответствуют техническим требованиям ОАО «Газпром».

При этом информационный материал об уплотнительной конденсатостойкой пасте 131-435 КГУ направлен в адрес Вашего Общества электронной почтой.

Приложение: Записка № 31323949-004-2010 на 5 л. в 1 экз.

Заместитель начальника Департамента по транспортировке, подземному хранению и использованию газа

А.З. Шайхутдинов
А.З. Шайхутдинов

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ГАЗПРОМ» (ОАО «ГАЗПРОМ»)

И.В. Илатовский
2010 г.

О соответствии изменениям к техническим условиям

Уважаемый Евгений Васильевич!

На основании заключения ООО «Газпром ВНИИГАЗ» от 09 февраля 2011 г. № 31323949-015-2011 и Акта квалификационных испытаний от 09 февраля 2011 г. Пасты уплотнительной конденсатостойкой 131-435 КГУ тип 8 при проведении экспертиз ТУ 2257-001-60565518-2009 с изменениями №1 на соответствие техническим требованиям ОАО «Газпром» при выполнении работ по диагностике и ремонту объектов транспорта газа ОАО «Газпром» Департамент по транспортировке, подземному хранению и использованию газа согласовывает «Изменение № 1 к техническим условиям ТУ 2257-001-60565518-2009 «Пасты уплотнительной конденсатостойкой 131-435 КГУ».

Приложение: на 6 л.

Первый заместитель начальника Департамента по транспортировке, подземному хранению и использованию газа

С.В. Алимов
С.В. Алимов

А.М. Волошин
719-62-56

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ГАЗПРОМ»
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ПРИРОДНЫХ ГАЗОВ И ГАЗОВЫХ ТЕХНОЛОГИЙ – ГАЗПРОМ ВНИИГАЗ»

УТВЕРЖДАЮ
Заместитель Генерального директора
ОАО «Газпром ВНИИГАЗ»
канд.техн.наук
Ю.В. Илатовский
2010 г.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

№ 31323949-004-2010

о соответствии технических условий ТУ 2257-001-60565518-2009 «Паста уплотнительная конденсатостойкая 131-435 КГУ», техническим требованиям ОАО «Газпром» при выполнении работ по диагностике и ремонту объектов транспорта газа ОАО «Газпром»

(письмо ОАО «Газпром» иск. № 03/08001-6042 от 09.11.09)

Объектом экспертизы являются технические условия ТУ 2257-001-60565518-2009 «Паста уплотнительная конденсатостойкая 131-435 КГУ», разработчик ООО МП «КСЕРСОИЛ», изготовитель ООО «Оргазнефть».

Экспертиза технических условий проводится с целью определения соответствия заявленных в нормативную документацию технических условий, требований по качеству продукции, безопасности, охране окружающей среды, правилам приемки готовой продукции, методам испытаний, а также упаковки, маркировки, транспортировки, хранения - техническим требованиям ОАО «Газпром», предъявляемым к уплотнительным и очистительным материалам к трубопроводной арматуре.

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ГАЗПРОМ»
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ПРИРОДНЫХ ГАЗОВ И ГАЗОВЫХ ТЕХНОЛОГИЙ – ГАЗПРОМ ВНИИГАЗ»

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ОАО «Газпром ВНИИГАЗ»
канд.техн.наук
П.Г. Цыбульский
2011 г.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

№ 31323949-015-2011

о соответствии Изменения № 1 ТУ 2257-001-60565518-2009 «Пасты уплотнительная конденсатостойкая 131-435 КГУ» техническим требованиям ОАО «Газпром», предъявляемым к уплотнительным и очистительным материалам для трубопроводной арматуры при выполнении работ на объектах ОАО «Газпром»

(письмо ОАО «Газпром» иск. № 03/08001-164 от 18.01.11)

Объектом экспертизы являются Изменения №1 ТУ 2257-001-60565518-2009 «Пасты уплотнительная конденсатостойкая 131-435 КГУ», разработчик ООО МП «КСЕРСОИЛ», изготовитель ООО «Оргазнефть».

Экспертиза проводится с целью определения соответствия Пасты уплотнительной конденсатостойкой 131-435 КГУ тип 8 требованиям нормативной документации по качеству продукции, безопасности, охране окружающей среды, правилам приемки готовой продукции, методам испытаний, упаковки, маркировки, транспортировки и хранения, а также техническим требованиям ОАО «Газпром», предъявляемым к уплотнительным и очистительным материалам для трубопроводной арматуры при выполнении работ на объектах ОАО «Газпром».

Утверждено
Заместителем Генерального директора
ОАО «Газпром ВНИИГАЗ»
канд.техн.наук
Ю.В. Илатовский
2010 г.

А К Т

квалификационных испытаний Пасты уплотнительной конденсатостойкой 131-435 КГУ при проведении экспертизы ТУ 2257-001-60565518-2009 на соответствие техническим требованиям ОАО «Газпром» при выполнении работ по диагностике и ремонту объектов транспорта газа.

г. Москва 25 января 2010 г.

В соответствии с СТО Газпром 2-3-5-046-2006 «Порядок экспертизы технических условий на оборудование и материалы, аттестации технологий и оценки готовности организаций к выполнению работ по диагностике и ремонту объектов транспорта газа ОАО «Газпром» и поручением № 03/08001-6042 от 09.11.09 Первого Заместителя начальника Департамента по транспортировке, подземному хранению и использованию газа С.В. Алимова проведены квалификационные испытания промышленной партии 8 типов пасты уплотнительной конденсатостойкой 131-435 КГУ

Квалификационные испытания проводились в период с 17.12.09 по 25.12.09 в Независимом испытательном центре «НИИХТЭОС» в присутствии ведущего научного сотрудника Лаборатории масел и смазочных материалов ОЭВ ОАО «Газпром ВНИИГАЗ» к.т.н. С.Ю. Полкова и старшего научного сотрудника Лаборатории масел и смазочных материалов ОЭВ ОАО «Газпром ВНИИГАЗ» С.И. Тереева.

Испытания проводились в соответствии с программой квалификационных испытаний (приложение № 1) стандартными лабораторными методами:

ГОСТ 20841.1-75
ГОСТ 2477-68
ГОСТ 7142-74

внешний вид
содержание воды
коллоидная стабильность

УТВЕРЖДАЮ
Генеральный директор
ОАО «Газпром ВНИИГАЗ»
канд.техн.наук
П.Г. Цыбульский
2011 г.

АКТ

квалификационных испытаний Пасты уплотнительной конденсатостойкой 131-435 КГУ тип 8 при проведении экспертизы ТУ 2257-001-60565518-2009 с изменениями №1 на соответствие техническим требованиям ОАО «Газпром» при выполнении работ по диагностике и ремонту объектов транспорта газа.

г. Москва 04 февраля 2010 г.

В соответствии с СТО Газпром 2-3-5-046-2006 «Порядок экспертизы технических условий на оборудование и материалы, аттестации технологий и оценки готовности организаций к выполнению работ по диагностике и ремонту объектов транспорта газа ОАО «Газпром» и поручением № 03/08001-164 от 18.01.11г. Первого Заместителя начальника Департамента по транспортировке, подземному хранению и использованию газа С.В. Алимова проведены квалификационные испытания промышленной партии пасты уплотнительной конденсатостойкой 131-435 КГУ тип 8.

Квалификационные испытания проводились в период с 01 по 03.02.11 г. в Независимом испытательном центре «НИИХТЭОС» в присутствии ведущего научного сотрудника Лаборатории масел и смазочных материалов ОЭВ ОАО «Газпром ВНИИГАЗ» к.т.н. С.Ю. Полкова и старшего научного сотрудника Лаборатории масел и смазочных материалов ОЭВ ОАО «Газпром ВНИИГАЗ» С.И. Тереева.

Испытания проводились в соответствии с программой квалификационных испытаний стандартными лабораторными методами:

ГОСТ 20841.1-75
ГОСТ 2477-68
ГОСТ 7142-74
ГОСТ 3446-78

внешний вид
содержание воды
коллоидная стабильность
свариваемость без перемешивания (метод В)

1. Пасты, прошедшие оценку соответствия образцу промышленной партии пасты уплотнительной конденсатостойкой 131-435 КГУ тип 8 производства ООО «Оргазнефть» требованиям ТУ 2257-001-60565518-2009 с изменениями №1.

Свойства гидрожидкости



- хорошие смазывающие свойства;
 - хорошие низкотемпературные показатели;
 - пологая кривая зависимости вязкости от температуры;
 - совместимость с материалами системы;
 - хорошая теплопроводимость;
 - высокий модуль объемной упругости;
 - низкая испаряемость (низкое давление насыщенных паров и высокая температура кипения);
 - минимальная вспениваемость;
 - низкий коэффициент расширения;
 - противокоррозионные свойства;
 - высокая стойкость к образованию эмульсий;
 - негорючесть;
 - малая плотность;
 - хорошие диэлектрические свойства;
 - нетоксичность;
 - высокая стабильность при хранении и транспортировании.
-

Физико-химическими показателями гидрожидкости



<i>Наименование показателя</i>	<i>Норма</i>
Внешний вид	прозрачная однородная жидкость, бесцветная или слабо-желтая
Вязкость кинематическая, мм ² /с: - при 20°C - при минус 60°C	в пределах 6,0-10,0 не более 600
Кислотное число, мг КОН/г	не более 0,1
Массовая доля воды	отсутствие
Массовая доля механических примесей	отсутствие
Массовая доля механических примесей	отсутствие
Трибологические характеристики на четырехшариковой машине трения, определяемые при температуре (20 ± 5)°C: - диаметр пятна износа при нагрузке 196Н (20 кгс), Ди, мм	не более 0,8
Температура вспышки в открытом тигле, °C	не ниже 100
Плотность при 20°C, кг/м ³	881-895
Температура застывания, °C	не выше минус 75
Температура самовоспламенения, °C	не ниже 200

Основание для Реестра ПАО «Газпром»



07-МФ-2015 10:05 07-МФ-ТРАНСПОРТ 04207155303 0000195-РФ-4510 001



**ОТКРЫТОЕ
АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ГАЗПРОМ»**
(ОАО «ГАЗПРОМ»)

Руководителям организаций
(по списку рассылки)

и филиалам в составе ОАО «Газпром»
по адресу: 125080, г. Москва, Пискаревский переулок, дом 3/4, стр. 1
или по факсу: (495) 657-42-06 (факс: (495) 657-96-05, vniigaz@vniigaz.gazprom.ru)

01.04.2015 03:00/1-1787

на № _____ от _____

Отключен в реестр материалов
производства ООО «Орггазнефть»

В соответствии с СТО Газпром 2-3.5-046-2006 «Порядок экспертизы технических условий на оборудование и материалы, аттестации технологий и оценки готовности организаций к выполнению работ по диагностике и ремонту объектов транспорта газа ОАО «Газпром», гидравлическая жидкость ПМС-20КГ производства ООО «Орггазнефть», изготовленная по ТУ 2229-004-60565518-2012 изм. №1 на основании заключения № 31323949-013-2015 согласованная ООО «Газпром ВНИИГАЗ» (письмо от 13.03.2015 № 1-3/2211).

На основании изложенного указанная жидкость разрешена к применению на объектах ОАО «Газпром» и включена в «Реестр материалов, технические условия которого соответствуют техническим требованиям ОАО «Газпром».

Приложение: на 1 л.

Первый заместитель
начальника Департамента



С.В. Алимов


00 1856552599
№ 03/08/1-1787
от 01.04.2015 16:03

С.Н. Тарасов
719-62-56

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ГАЗПРОМ»
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ «НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ ПРИРОДНЫХ ГАЗОВ И ГАЗОВЫХ ТЕХНОЛОГИЙ – ГАЗПРОМ ВНИИГАЗ»

142717 Московская обл., Лосиновский район, пос. Развилка тел.: (498) 657-42-06 факс: (498) 657-96-05, vniigaz@vniigaz.gazprom.ru

УТВЕРЖДАЮ
Заместитель Генерального
директора по науке
ООО «Газпром ВНИИГАЗ»
В.Н. Воронин
03 2015 г.

ЗАКЛЮЧЕНИЕ
№ 31323949-013-2015
по результатам квалификационных испытаний гидравлической жидкости ПМС-20КГ ТУ 2229-004-60565518-2012 с изм.1 производства ООО «Орггазнефть»
(письмо ОАО «Газпром» исх. № 03/08/1-7219 от 10.12.2014)

1 Основание для проведения испытаний
Основанием для проведения исследования являются:
- Поручение Департамента по транспортировке, подземному хранению и использованию газа ОАО «Газпром» исх. № 03/08/1-7219 от 10.12.2014;
- Договор с ООО «Орггазнефть» № 4101515529 от 05.03.2015 года;
- Программа квалификационных испытаний гидравлической жидкости ПМС-20КГ производства ООО «Орггазнефть» ТУ 2229-004-60565518-2012 с изм.1, утвержденная Заместителем Генерального директора по науке ООО «Газпром ВНИИГАЗ» В.Н. Ворониным (далее Программа).

2 Цель испытаний
Квалификационные испытания проводятся с целью подтверждения соответствия физико-химических и эксплуатационных показателей гидравлической жидкости ПМС-20КГ ТУ 2229-004-60565518-2012 с изм.1 требованиям, установленным нормативной документацией, для выработки рекомендаций о возможности ее применения на объектах ОАО «Газпром».

стр. 1 из 4

Технические данные и комплект НВМр-500м



Максимальное давление нагнетания, МПа	50,0
Рабочее давление, МПа	40,0
Усилие на рукоятке, кгс, не более	25
Объем нагнетания за цикл, см ³	1,35
Объем заправки нагнетаемого материала, см ³	750
Габаритные размеры, см	
• длина (со шлангом)	70 (95)
• ширина	16
• высота	14
Масса комплекта, кг	12



Гарантийные обязательства: 24 месяца со дня изготовления, но не более 36 месяцев с момента отгрузки с предприятия-изготовителя.

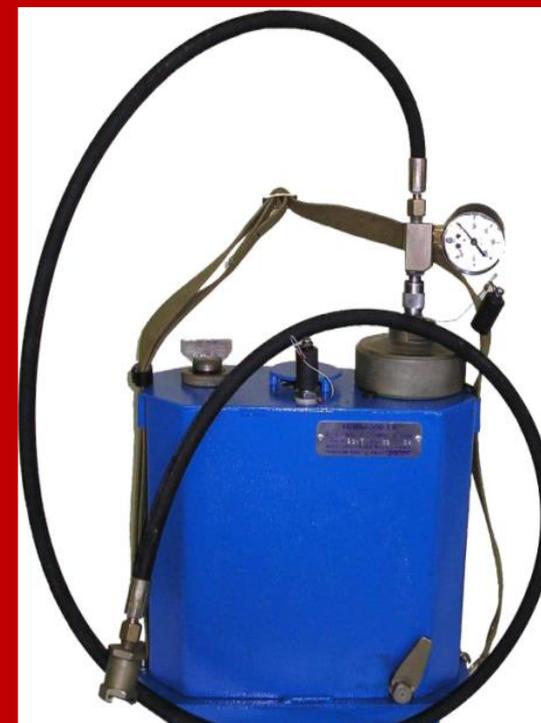
Осуществляется гарантийный и постгарантийный ремонт.

Срок службы: 5 лет.

Технические данные и комплект НВМа-500м



Давление на выходе пневмодвигателя, МПа		0,1-0,7
Максимальное давление нагнетаемого материала на выходе, МПа		50,0
Рабочая жидкость		Масло ВМГЗ ТУ 38.101479-86
Объем заправки рабочей жидкости, л		1,3
Объем одной заправки нагнетаемого материала, л		1,0
Масса нагнетателя без нагнетаемого материала, кг		18
Масса нагнетателя в комплекте, кг		27
Габаритные размеры, см	Нагнетателя	Ящика для принадлежностей
длина	34	60
ширина	17	30
высота	41	30



Гарантийные обязательства: 24 месяца со дня изготовления, но не более 36 месяцев с момента отгрузки с предприятия-изготовителя.

Осуществляется гарантийный и постгарантийный ремонт.

Срок службы: 5 лет.

Технические данные и комплект НВМпм-320-1,2



Давление на входе нагнетателя, МПа, не более	8,0
Максимальное давление нагнетаемого материала на выходе, МПа	32,0
Коэффициент мультипликации	4
Объем одной заправки нагнетаемого материала, см ³	1200
Масса нагнетателя с тележкой без комплектующих, кг	62
Масса комплекта, кг	71
Габаритные размеры нагнетателя с тележкой, см	50x50x110



Гарантийные обязательства: в течение 18 месяцев со дня ввода в эксплуатацию, но не более 24 месяцев со дня отгрузки (продажи) мультипликатора потребителю.

Основание для Реестра ПАО «Газпром»



«УТВЕРЖДАЮ»
Заместитель начальника Управления -
зам. председателя постоянно действующей
комиссии ОАО «Газпром»
для проведения испытаний ППА
А.Н. Колотовский
2015 г.

«УТВЕРЖДАЮ»
Заместитель начальника Управления -
зам. председателя постоянно действующей
комиссии ОАО «Газпром»
для проведения испытаний ППА
А.Н. Колотовский
2015 г.

АКТ № 16

применочных испытаний нагнетателя высоковольтных материалов аз
НВМя-500м
производства ООО «Орггазсфьт»

г. Саратов 12.03

Постоянно действующая комиссия ОАО «Газпром» для пр
трубопроводной арматуры в составе:

зам. председателя	Колотовский А.Н.	ОАО «Газпром»
члены комиссии:	Овсянников С.Е.	ОАО «Газпром»
	Плюшев В.Д.	ОАО «Газпром»
	Кимпанов А.П.	ООО «Газпром трансгаз Саратов»
	Коновалов С.В.	ООО «Газпром трансгаз Москва»
	Ястребов И.В.	ООО «Газпром трансгаз Нижний Новгород»
	Горюнов И.С.	ООО «Газпром газваздор»
	Мельнидинов В.К.	ОАО «Оргэнергетиз»
	Лифалов П.А.	ООО «Орггазсфьт»
	Стародубцев В.И.	«Саратоворгдиagnostика»

проводил в период с 05 по 12 марта 2015 г. приемочные испытания наг
материалов автоматического НВМя-500м производства ООО «Орггазсф
ТУ 48 24-001-60565518-09, «Программой и методикой квалификации
«Общими техническими требованиями к трубопроводной арматуре, пост
ОАО «Газпром» СТО Газпром 2.4-1-212-2008, на испытательном
«Саратоворгдиagnostика».

1. Комиссия установила следующие:

1.1 Нагнетатель высоковольтных материалов автоматический НВМя-500
нагнетатель предназначен для набивки высоковольтных материалов (улитки
оцинкованной) в уплотнительные узлы трубопроводной арматуры.

1.2 Испытания проводились с целью оценки работоспособности и возмо
объектах ОАО «Газпром» нагнетателей высоковольтных материалов НВ



ПУБЛИЧНОЕ
АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ГАЗПРОМ»
(ПАО «ГАЗПРОМ»)

29.10.2015 03:02/1 - 0121

О внесении в реестр материалов
производства ООО «Орггазсфьт»

В соответствии с СТО Газпром 2.3-5-046-2006 «Порядок экспертизы
испытательных условий на обустройство и материалы, аттестации
технологий и оценки готовности организаций к выполнению работ по
диагностике и ремонту объектов транспорта газа ПАО «Газпром» на
испытательном полигоне «Саратоворгдиagnostика» ОАО «Оргэнергогаз»
были успешно проведены приемочные испытания оборудования производства
ООО «Орггазсфьт».

Технические условия ТУ 4834-001-60565518-09 изм. № 1 «Нагнетатель
высоковольтных материалов автоматический НВМя-500м» на основании
заключения от 09.09.2015 № 58 ОАО «Оргэнергогаз» (письмо от 15.09.2015
№ 51-779) согласованы 26.10.2015 ПАО «Газпром» в установленном порядке;

Технические условия ТУ 4834-002-60565518-09 изм. № 1 «Нагнетатель
высоковольтных материалов ручной ПВМр-500м» на основании заключения от
09.09.2015 № 59 ОАО «Оргэнергогаз» (письмо от 15.09.2015
№ 51-780) согласованы 26.10.2015 ПАО «Газпром» в установленном порядке.

На основании изложенного указанные обустройство разрешено к
применению на объектах ПАО «Газпром» и включены в Реестр оборудования,
технические условия которого соответствуют техническим требованиям
ПАО «Газпром».

Приложение: по 2 л.

Первый заместитель
начальника Департамента

С.В. Аизиков

С.В. Аизиков
714-62-56

АКТ № 17

о результатах испытаний нагнетателя высоковольтных материалов ручной о
ПВМр-500м
производства ООО «Орггазсфьт»

12 марта 2015 г.

Исполнительная комиссия ОАО «Газпром» для проведения испытаний
материалов в составе:

Колотовский А.Н.	ОАО «Газпром»
Овсянников С.Е.	ОАО «Газпром»
Плюшев В.Д.	ОАО «Газпром»
Кимпанов А.П.	ООО «Газпром трансгаз Саратов»
Коновалов С.В.	ООО «Газпром трансгаз Москва»
Ястребов И.В.	ООО «Газпром трансгаз Нижний Новгород»
Горюнов И.С.	ООО «Газпром газваздор»
Мельнидинов В.К.	ОАО «Оргэнергогаз»
Лифалов П.А.	ООО «Орггазсфьт»
Стародубцев В.И.	«Саратоворгдиagnostика»

с 05 по 12 марта 2015 г. приемочные испытания нагнетателя высоковольтных
материалов ПВМр-500м производства ООО «Орггазсфьт», в соответствии с
60565518-09, «Программой и методикой квалификационных испытаний» и
общими техническими требованиями к трубопроводной арматуре, посланной на объекты
СТО Газпром 2.4-1-212-2008, на испытательном полигоне филиала
«Саратов».

1. Комиссия установила следующие:

высоковольтных материалов ручной НВМр-500м (далее по тексту – нагнетатель)
нагнетатель предназначен для набивки высоковольтных материалов (улитки,
оцинкованной) в уплотнительные узлы трубопроводной арматуры.

Испытания проводились с целью оценки работоспособности и возможности применения на
объектах ПАО «Газпром» нагнетателей высоковольтных материалов НВМр-500м для набивки
улитки в запорную арматуру магистральных газопроводов и технологического

нагнетателя представлении следующая техническая документация:
технические условия ТУ 48 24-002-60565518-09;
инструкции по эксплуатации;

Импортозамещение



№ п/п	Зарубежный поставщик	Продукт/Оборудование	ООО «Орггазнефть»
1.	Sealweld, Канада	Герметик, очиститель и смазка	Уплотнительная паста 131-435 КГУ (очиститель и типы 1-8 пасты)
2.	Shell East Europe Company, Германия	Жидкость гидравлическая Aeroshell Fluid 41	Гидравлическая жидкость ПМС-20 КГ
3.	Nuco S.A., Франция	Жидкость гидравлическая Николюб 4020	
4.	Sealweld, Канада	Насос автоматический для набивки запорной арматуры ACTIV-8 G- A8GUN-C	Нагнетатели высоковязких материалов: НВМа- 500м, НВМр-500м , НВМпм-320-1,2

Выводы



1. Паста, подаваемая набивочным устройством в зону контакта мягкого уплотнения и шара, увеличивает эффективную площадь контакта мягкого уплотнения с шаром и создает дополнительный уплотняющий эффект в зоне контакта шар-седло, который в силу особых свойств высоковязкой пасты не исчезает при технологических перестановках крана неограниченное число раз.

1.1. Одновременно паста смазывает трущиеся детали шарового запорного крана при его перестановках.

2. При технологических перестановках крана для обеспечения длительной герметичности в зону контакта добавляется не более 5% по весу от первоначального количества введенной уплотнительной пасты.

3. Использование высоковязкой уплотнительной пасты ООО «Орггазнефть» позволяет обеспечить герметичность любого шарового запорного крана с уплотнением типа «мягкое» (по ГОСТ Р 56001-2014, табл. 2) в класс герметичности «А» как самый высокий класс герметичности по ГОСТ Р 54808-2011, который требует ПАО «ГАЗПРОМ» от заводов-изготовителей (отсутствие протечек при испытаниях).

Таким образом обеспечивается эксплуатационная герметичность на весь период эксплуатации крана на МГ и при надлежащей ее организации может отпасть необходимость вырезки его из газопровода.

Благодарю за внимание!

ООО «Орггазнефть»

117312, г. Москва, ул. Ферсмана, д. 5А

т/ф: +7 /495/ 600-45-14, 718-17-33

e-mail: fomenko71@mail.ru