



УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД
СПЕЦИАЛЬНОГО
АРМАТУРОСТРОЕНИЯ

Уникальное производство
импортозамещающей
продукции для
нефтегазового сектора

Челябинск 2023





Основан в 2016 году.



ООО «УЗСА» создано в рамках реализации дорожной карты ПАО «Газпром» по **импортозамещению критических видов продукции** иностранного производства, поставляемой из-за рубежа на объекты ПАО «Газпром».



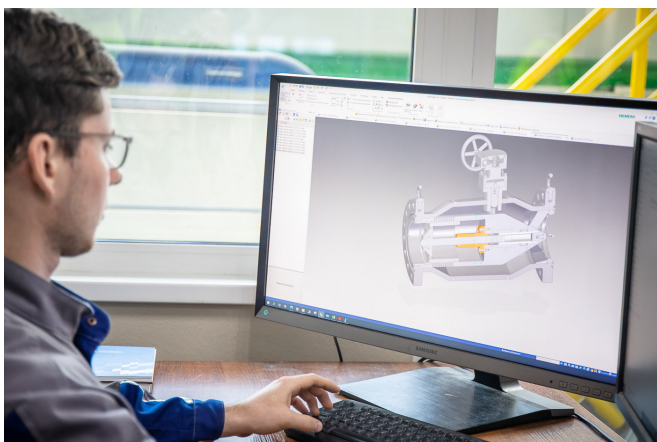
На сегодняшний день ООО «УЗСА» является производителем **кранов шаровых специальных для особых условий эксплуатации**, которые применяются на ответственных участках добычи, хранения, переработки и транспортировки природного газа.



Конструкторский отдел нацелен на разработку инновационных видов трубопроводной арматуры.



ООО «УЗСА» признано **инновационным предприятием не имеющим аналогов** на территории Российской Федерации согласно заключения МИНПРОМТОРГ.



Производство «от заготовки до упаковки»



ООО «УЗСА» является **уникальным машиностроительным предприятием**, которое способно разрабатывать и выпускать запорно-регулирующую арматуру различного назначения в соответствии с современными мировыми стандартами. Предприятие обладает **новейшим парком технологического оборудования**, которое объединяет все операции по изготовлению в рамках единого производственного комплекса.



Общая площадь
производственного
комплекса **11 500 м²**



Общая численность
работников **175 человек**



Годовой объем продукции -
1200 единиц



Уникальное оборудование Собственное производство пробки и седла



- Комплекс высокоточного токарного и шлифовального оборудования для производства запорного элемента шаровых кранов пробка-седла.

Вертикальные токарно–карусельные станки Pietro Carnaghi

Особенности оборудования:

Максимальный диаметр обработки, мм - 2000.

Максимальная высота обработки, мм – 1500.

Максимальная нагрузка на планшайбу, тонн – 15.

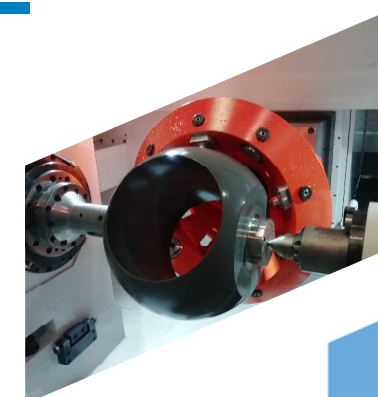


Сфершлифовальный станок Safop

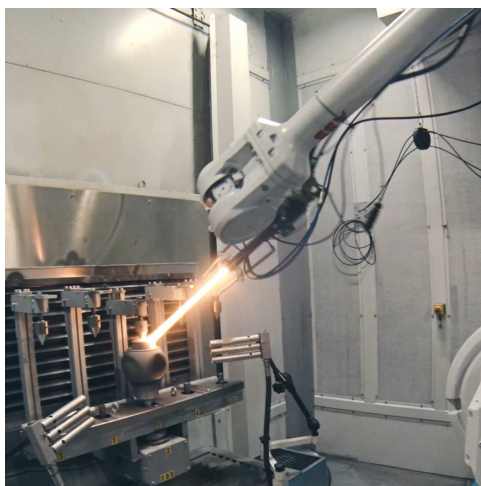
Особенности оборудования:

Диапазон шлифуемой поверхности сферы DN50 - DN600:

- максимальный диаметр, мм – 914;
- минимальный диаметр, мм – 150;
- максимальная длина обрабатываемой заготовки, мм – 1200;
- минимальная длина обрабатываемой заготовки, мм – 100.



Уникальное оборудование Комплекс высокоскоростного газопламенного напыления HVOF



- Высокоэффективный роботизированный процесс нанесения покрытий с использованием карбида вольфрама (86% WC-10%Co-4% Cr) и карбида хрома (80% Cr₃C₂-20% NiCr).
- Покрытие карбидом вольфрама или карбидом хрома значительно улучшает эксплуатационные характеристики и продлевает срок службы деталей, подвергающихся интенсивному износу, в том числе – абразивному, в процессе эксплуатации (валы, подшипники скольжения, торцевые уплотнения, узлы затвора трубопроводной арматуры, толкатели, плунжеры и т.д.).
- Покрытие обеспечивает защиту от коррозии, а также повышает устойчивость при высоких температурах (до 650°С для карбида вольфрама и до 900°С для карбида хрома).

Особенности оборудования:

- уникальный комплекс на территории РФ;
- твердость поверхности изделия не менее 1100HV;
- необходимое условия производства изделия с уплотнением «металл-по-металлу»;
- робот ABB IRB 4600 (максимальный радиус 2500 мм).

Оборудование для сварки и наплавки

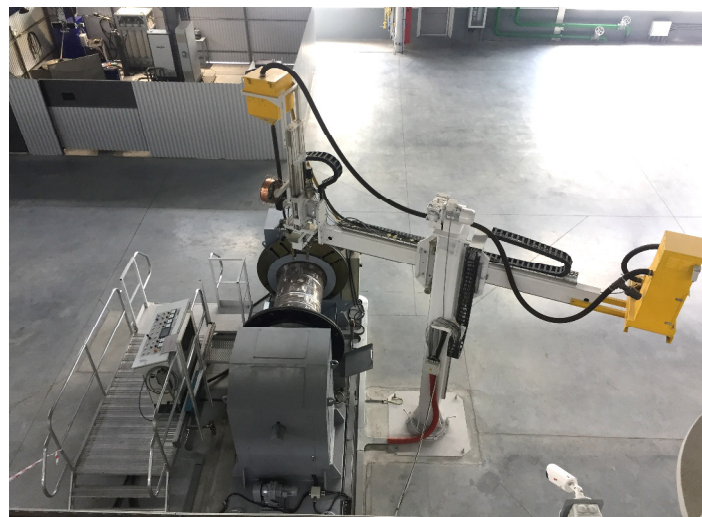


Особенности оборудования:

- max наружный диаметр наплавляемой поверхности – до 900 мм;
- min внутренний диаметр наплавляемой поверхности – от 60 мм;
- высота (длина) наплавляемой поверхности – до 800 мм;
- грузоподъемность поворотного наклонного позиционера – 1000 кг

Установка для автоматической наплавки TIG

- Наплавка неплавящимся электродом в среде аргона внутренних и наружных поверхностей.
- Возможно наплавлять плоские детали и цилиндрические поверхности внутри и снаружи.
- Качество наплавки соответствует требованиям СТО Газпром 2-4.1-1108-2017.
- Обеспечивается коррозионная стойкость деталей в среде сероводорода и диоксида углерода.



Оборудование для сварки и наплавки



Установка роботизированной наплавки MIG Tecnorobot

Особенности оборудования:

- max диаметр внешней наплавляемой поверхности, мм – 600;
- min диаметр внешней наплавляемой поверхности, мм – 60;
- max диаметр внутренней наплавляемой поверхности, мм – 800;
- min диаметр внутренней наплавляемой поверхности, мм – 95;
- max высота (длина) наплавляемой детали, мм – 1 200;
- грузоподъемность первого поворотно наклонного-позиционера – 1000 кг;
- грузоподъемность второго поворотно наклонного-позиционера – 5000 кг.

Оборудование для сварки и наплавки



Установка автоматической наплавки **MIG Storm**

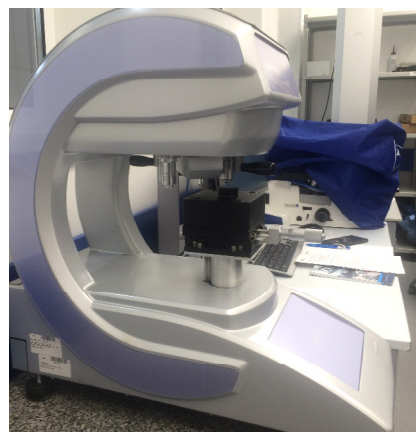
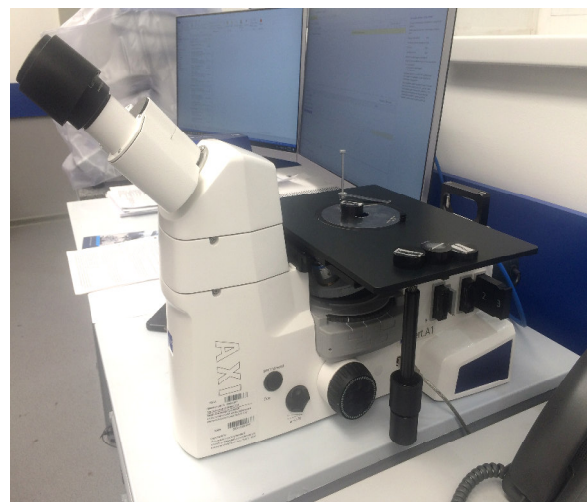
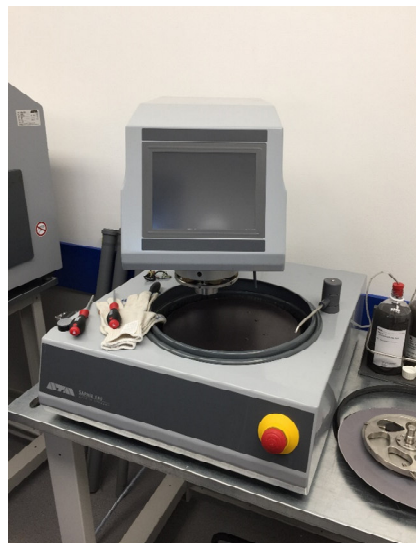
Наплавка плавящимся электродом.
Используется для простых деталей, таких как патрубков, корпус, где не нужна особая точность.

Особенности оборудования:

- Грузоподъемность поворотного наклонного позиционера – 3000 кг.
- Диаметр планшайбы поворотного наклонного позиционера – 1500 мм.
- Высота наплавляемой поверхности – до 500 мм.



Собственное испытательное оборудование Лаборатория контроля качества напыления HVOF

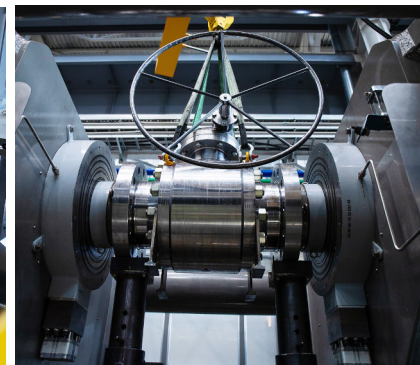


Процесс прохождения испытаний износостойкого покрытия:

Современное аттестованное оборудование и квалифицированные специалисты аккредитованной лаборатории ООО «УЗСА» позволяет успешно проводить испытания по изучению свойств и осуществлять контроль качества нанесенных покрытий на металлы и сплавы в соответствии с требованиями ГОСТ и ISO.

Качество напыления покрытия строго контролируется на всех стадиях производства: при подготовке поверхности деталей под нанесение покрытия, во время напыления и после напыления на деталях. Контроль покрытия разрушающими методами выполняется в собственной лаборатории, оснащенной всем необходимым оборудованием. Образцы покрытия передаются в лабораторию для проведения испытаний перед началом обработки каждой партии деталей. Это позволяет оперативно корректировать режимы напыления при появлении первых признаков отклонений и обеспечивает стабильное нанесение покрытия самого высокого качества.

Собственное испытательное оборудование Стенды гидравлических испытаний



Гидравлические и пневматические испытания трубопроводной арматуры **Ventil НСТ-2000** и **ПКТБА**

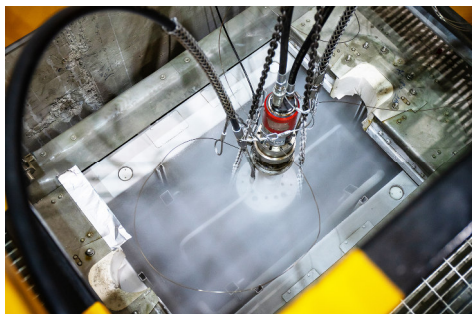
Особенности оборудования **Ventil НСТ-2000**:

- max размер крана шарового для испытаний – DN1000
- Max гидравлическое давление – PN750

Особенности оборудования **ПКТБА**:

- max размер крана шарового для испытаний – DN700
- Max гидравлическое давление – PN450

Собственное испытательное оборудование Стенд криогенных и газовых испытаний



Стенд криогенных и газовых испытаний **Oleodinamica Martinalli**

Особенности оборудования :

- типоразмеры криогенной арматуры DN50-DN900;
- типоразмеры при газовых испытаниях DN50-DN1000;
- температура охлаждения может достигать минус 196°C.

Комплекс оборудования позволяет проводить пневматические (газовые) испытания при максимальном испытательном давлении 50 МПа при температуре окружающей среды и 37,5 МПа - при криогенной температуре. Изделия испытываются на плотность и прочность материалов корпуса и сварных швов, на герметичность относительно окружающей среды, на герметичность затвора, на функционирование изделия. В качестве испытательной среды может использоваться азот и смесь азота с гелием.

Контроль протечек осуществляется при помощи гелиевого течеискателя или пузырьковым методом, когда испытываемое изделие погружается в воду. Процесс испытания изделия осуществляется дистанционно в автоматическом режиме под контролем системы управления.

Шаровые краны по собственным ТУ, утвержденным в ПАО «ГАЗПРОМ»

ТУ 3742-031-75432272-2016

- Тип уплотнения: «эластичное» и «металл-по-металлу»;
- Тип рабочей среды: неагрессивный газ + агрессивный газ ($H_2S > 33\%$), метанол и пр.), высокое содержание абразива, высокая температура;
- Диапазон типоразмеров: DN25 – DN1000;
- Диапазон давлений: PN10 – PN250;
- Температура рабочей среды: от минус 60°C до +350°C.

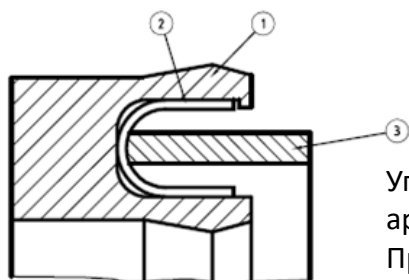


Изготовление под любой тип приводов

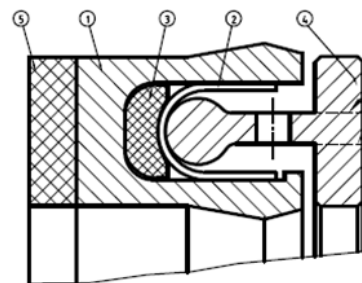
Пер. проект.	Общество с ограниченной ответственностью «Уральский завод специального арматуростроения»	
	ОКПД2 28.14.13.130	ОКС 75.020
Справ. №	СОГЛАСОВАНО	УТВЕРЖДАЮ
	Начальник Департамента ПАО «Газпром» <i>[Signature]</i> В. А. Михаленко « 28 » 12 2017 г.	Генеральный Директор ООО «УЗСА» <i>[Signature]</i> Д. В. Марков « » 20 г.
Полный и дата	КРАНЫ ШАРОВЫЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ DN 25 - 1000 PN 1,0 МПа (10 бар) – 25,0 МПа (250 бар)	
	Технические условия ТУ 3742-031-75432272-2016 (вводятся впервые)	
Полный и дата	СОГЛАСОВАНО	РАЗРАБОТАНО:
	Заместитель генерального директора по сопровождению, эксплуатации объектов ЕСГ АО «Газпром энергетикгаз» <i>[Signature]</i> А. А. Басавин « » 20 г.	Директор по производству ООО «УЗСА» <i>[Signature]</i> А. Ю. Доценко « » 20 г.
Изм. № подл.	<i>[Signature]</i> С.А. Тарасов	2016 г. <i>[Signature]</i> А.Н. Бонников

Необслуживаемые уплотнения

- Отличительной особенностью шаровых кранов УЗСА является применение **необслуживаемых уплотнений**, которые обеспечивают абсолютную герметичность и увеличивают срок службы изделия:
 - Между седлом и корпусом применяются **уплотнения манжетного типа**

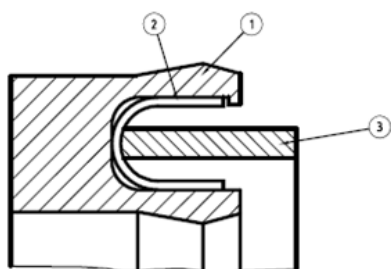


Уплотнение: PTFE армированный
Пружина: ELGILOY
Основание: PEEK

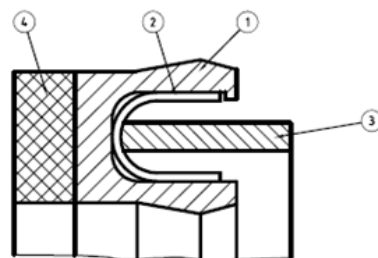


Уплотнение: PTFE армированный
Пружина: ELGILOY
Вкладыш: PEEK
Основание: PEEK
Опорное кольцо: PEEK

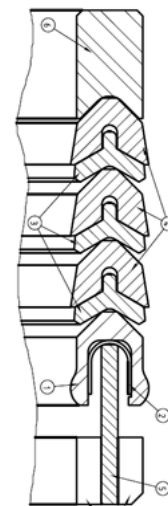
- Между крышкой и шпинделем применяются **уплотнения шевронного и манжетного типа**



Уплотнение: PTFE армированный
Пружина: ELGILOY
Основание: PEEK



Уплотнение: PTFE армированный
Пружина: ELGILOY
Основание: PEEK
Опорное кольцо: PEEK



Уплотнение: PTFE армированный
Пружина: ELGILOY
Подкладное кольцо: PTFE армированный
V-образное кольцо: PTFE армированный
T-образное кольцо: PEEK
Опорное кольцо: PEEK

Краны шаровые специальные для работы в криогенных средах

ТУ 3742-032-75432272-2017

- Тип уплотнения: «эластичное»;
- Тип рабочей среды: криогенные среды (СПГ);
- Диапазон типоразмеров: DN25 – DN900;
- Диапазон давлений: PN10 – PN150;
- Температура рабочей среды: от минус 196°С до +75°С.

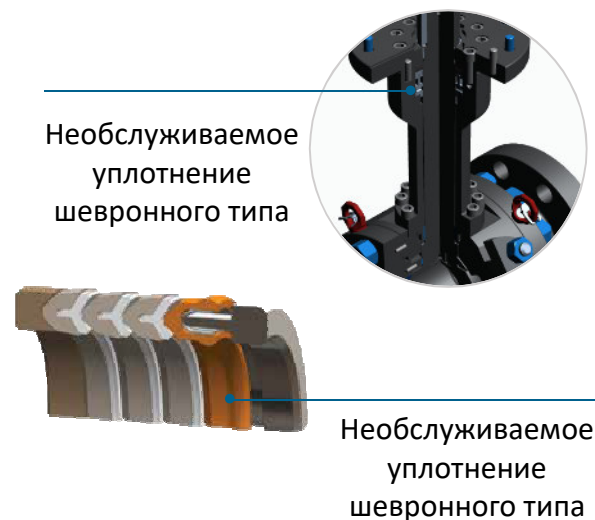


Изготовление под любой тип приводов

Пер. лист	Общество с ограниченной ответственностью «Уральский завод специального арматуростроения»	
	ОКПД2 28.14.13.130	ОКС 75.020
Стор. №	СОГЛАСОВАНО	УТВЕРЖДАЮ
	Начальник Департамента ПАО «Газпром» <i>В.А. Михаленко</i> « 28 » 2017 г.	Генеральный Директор ООО «УЗСА» <i>Д.В. Марков</i> « 28 » 2017 г.
КРАНЫ ШАРОВЫЕ СПЕЦИАЛЬНЫЕ для криогенных сред DN 25 - 900 PN 1,0 МПа (10 бар) – 15,0 МПа (150 бар)		
Технические условия ТУ 3742-032-75432272-2017 (вводятся впервые)		
Изм. №	СОГЛАСОВАНО	РАЗРАБОТАНО:
	Заместитель генерального директора – по сопровождению, эксплуатации объектов ЕСГ АО «Газпром энергетика газ» <i>А.А. Басавин</i> « 28 » 2017 г.	Директор по производству ООО «УЗСА» <i>А.Ю. Доценко</i> « 28 » 2017 г.
2017 г. <i>А.Н. Ерошкин</i>		

Отличительная особенность криогенной арматуры:

- Материалы корпусных деталей изготавливаются только из аустенитных нержавеющей сталей, способных работать в условиях низких температур и имеющих показатель ударной вязкости $KCV \geq 75 \text{ Дж/см}^2$;
- Пробка шарового крана и седла (запорный узел) также изготавливаются из сталей аустенитного класса (сплав с высоким содержанием молибдена) и имеют соответствующие покрытия;
- В качестве материала для уплотнения седел применяют PTFE, PCTFE;
- Конструкция шпиндельного узла выполнена таким образом, чтобы «вынести» сальниковое уплотнение и механизмы управления краном из зоны влияния низких температур во избежание их замораживания;
- После проведения испытаний с использованием воды кран должен подвергнуться разборке, просушке и последующей сборке. Это позволяет избежать заморозки и выхода из строя узлов крана в процессе эксплуатации;
- Затвор крана имеет автоматический сброс через седла в проход при превышении номинального давления, которое может накапливаться над запорным элементом вследствие теплового расширения или испарения жидкости;
- Все детали крана должны функционировать без применения смазочных материалов.
- Температура рабочей среды до -196°C .



Уплотнения

Сальник шпинделя крана имеет не менее трех уплотнений (манжетного или шевронного типа). Для уплотнения шпинделя обязательно использование специального необслуживаемого уплотнения.

Шаровые краны для приема и пуска средств очистки и диагностики

ТУ 28.14-033-75432272-2020

- Тип уплотнения: «эластичное» и «металл-по-металлу»;
- Тип рабочей среды: неагрессивный газ + агрессивный газ ($H_2S > 33\%$, метанол и пр.), высокое содержание абразива;
- Диапазон типоразмеров: DN50 – DN1000;
- Диапазон давлений: PN10 – PN250;
- Температура рабочей среды: от -60°C до $+200^\circ\text{C}$



Изготовление под любой тип приводов

Имя, отчество	Общество с ограниченной ответственностью «Уральский завод специального арматуростроения»
Степень №	ОКПД2 28.14.13.131 ОКС 75.020
Полностью и дата	УТВЕРЖДАЮ Генеральный директор ООО «УЗСА» М.В. Паламарчук «___» _____ 20__ г. 
Имя, № табл.	КРАНЫ ШАРОВЫЕ ТРЕХХОДОВЫЕ ДЛЯ ЗАПУСКА/ПРИЕМА ОЧИСТНЫХ И ДИАГНОСТИЧЕСКИХ УСТРОЙСТВ DN 50 – 1000 PN 1,0 – 25,0 МПа
Имя, № табл.	Технические условия ТУ 28.14-033-75432272-2020 (вводятся впервые)
Имя, № табл.	Челябинск 2020

Шаровые краны для неагрессивного природного газа

ТУ 3742-034-75432272-2016

- Тип уплотнения: «эластичное»;
- Тип рабочей среды: неагрессивный газ;
- Диапазон типоразмеров: DN25 – DN1000;
- Диапазон давлений: PN1,0 – PN160;
- Температура рабочей среды: от -30°C до +100°C;
- Температура окружающей среды: от -60°C до +80°C (кратковременно до +100°C).



Изготовление под любой тип приводов

Пер. проект	Общество с ограниченной ответственностью «Уральский завод специального арматуростроения»	
	ОКПД2 28.14.13.130	ОКС 23.060, 75.180
Справ. №:	СОГЛАСОВАНО	УТВЕРЖДАЮ
	Начальник Департамента ПАО «Газпром» В. А. Михаленко « 29 » 09 2017 г.	Генеральный директор ООО «УЗСА» И. Л. Воронин « 29 » 09 2017 г.
Изм. № доп.	КРАНЫ ШАРОВЫЕ	
	DN 25 - 1000 PN 10 кгс/см ² - 160 кгс/см ² Технические условия ТУ 3742-034-75432272-2016 (вводятся впервые)	
Изм. № доп.	СОГЛАСОВАНО:	РАЗРАБОТАНО:
	Заместитель генерального директора по сопровождению, эксплуатации объектов ЕСГ АО «Оргэнергогаз» А. А. Басавин « 29 » 09 2017 г.	Директор по производству ООО «УЗСА» А. Ю. Доценко « 29 » 09 2017 г.
Изм. № доп.	2016 г.	
	А.Н. Бронников	
Изм. № доп.	2016 г.	
	В.А. Соколов	
Изм. № доп.	С.В. Тарасов	

Номенклатура шаровых кранов	Название проекта	Конечный заказчик	Год поставки	Номенклатура шаровых кранов	Название проекта	Конечный заказчик	Год поставки
DN 300-DN 500	Установка стабилизации конденсата Ачимовских залежей Надым-Пур-Тазовского региона	ООО «Газпром переработка»	2018 г.	DN50-DN400	ДКС на УКПГ-1С Заполярного НГКМ (1 очередь)	ООО «Газпром добыча Ямбург»	2020 г.
DN 50-DN 100	Капитальный ремонт объектов ГПУ ООО «Газпром добыча Астрахань»	ООО «Газпром добыча Астрахань»	2018 г.	DN50-DN150	Капитальный ремонт КС «Портовая»	ООО «Газпром трансгаз Санкт-Петербург»	2020 г.
DN50-DN150	Обустройство Чаяндинского НГКМ	ООО «Газпром добыча Ноябрьск»	2019 г.	DN50-DN300	Комплектующие для БМ на Чаяндинское НГКМ	ООО «Газпром добыча Ноябрьск»	2020 г.
DN50-DN150	Реконструкция промысловых объектов ООО «Астраханьгазпром»	ООО «Газпром добыча Астрахань»	2019 г.	DN50-DN80	Решения для БМ	ООО «Газпром добыча Астрахань»	2020 г., 2021 г.
DN50-DN100, DN600	Капитальный ремонт КС «Портовая»	ООО «Газпром трансгаз Санкт-Петербург»	2019 г.	DN50-DN150	Подключение дополнительных скважин	ООО «Газпром добыча Астрахань»	2020 г.
DN200-DN400	Капитальный ремонт объектов ПХГ	ООО «Газпром ПХГ»	2019 г.	DN50	Аварийный запас	ООО «Газпром добыча Уренгой»	2020 г.
DN200-DN300	Капитальный ремонт основных фондов ООО «Газпром трансгаз Краснодар»	ООО «Газпром трансгаз Краснодар»	2019 г.	DN50-DN150	капитальный ремонт объектов «Астраханьгазпром»	ООО «Газпром добыча Астрахань»	2020 г.
DN400	Ремонт производственной линии	ООО "ЗапСибНефтехим"	2019 г.	DN200-DN350	Узлы измерений нестабильного конденсата ОНГКМ и КНГКМ на Оренбургском ГПЗ	ООО «Газпром переработка»	2020 г.
DN300-DN500	Капитальный ремонт объектов ОГПЗ	ООО «Оренбургский газоперерабатывающий завод»	2019 г.	DN50-DN100	Подключение скважин доразработки основной газоконденсатной залежи Оренбургского НГКМ	ООО «Газпром добыча Оренбург»	2020 г.
				DN50	Дообустройство Уренгойской площади в т.ч. Таб-Яхинский участок УКПГ-10»	ООО «Газпром добыча Уренгой»	2020 г.
				DN50	Дообустройство Уренгойской площади в т.ч. Таб-Яхинский участок УКПГ-16»	ООО «Газпром добыча Уренгой»	2020 г.

Номенклатура шаровых кранов	Название проекта	Конечный заказчик	Год поставки
DN100-DN350	Капитальный ремонт объектов Астраханский ГПЗ	ООО «Астраханский газоперерабатывающий завод»	2020 г.
DN50	Дообустройство Песцовой площади Уренгойского НГКМ. УКПГ-16	ООО «Газпром добыча Уренгой»	2020 г.
DN1000	Дообустройство второго опытного участка Ачимовских отложений Уренгойского НГКМ	ООО «Газпром добыча Уренгой»	2020 г.
DN50-DN400	Дообустройство второго опытного участка Ачимовских отложений Уренгойского НГКМ	ООО «Газпром добыча Уренгой»	2021 г.
DN50	Дообустройство Песцовой площади Уренгойского НГКМ. УКПГ-16	ООО «Газпром добыча Уренгой»	2021 г.
DN400	Капитальный ремонт основных фондов Ямбургского НГКМ	ООО «Газпром добыча Ямбург»	2021 г.
DN600-DN700	Реконструкция ДКС-1,2 на Оренбургском НГКМ 3 этап	ООО «Газпром инвест»	2021 г.
DN100, DN500	Капитальный ремонт объектов ООО «Газпром добыча Оренбург»	ООО «Газпром добыча Оренбург»	2021 г.
DN50-DN80	Подключение дополнительных скважин к существующим мощностям I и II очередей	ООО «Газпром добыча Астрахань»	2021 г.

Номенклатура шаровых кранов	Название проекта	Конечный заказчик	Год поставки
Краны скребковые DN100-DN150	Реконструкция промышленных объектов ООО «Астраханьгазпром»	ООО «Газпром добыча Астрахань»	2021 г.
DN50-DN250	Обустройство берриас-валанжинских отложений Ныдинского участка Медвежьего НГКМ	ООО «Газпром трансгаз Санкт-Петербург»	2021 г.
DN50-DN600	КС «Портовая»	ООО «Газпром трансгаз Санкт-Петербург»	2021 г.
DN50-DN150	КС «Северная»	ООО «Газпром трансгаз Санкт-Петербург»	2021 г.
DN 400	Установка комплексной подготовки газа на Харасавэйском ГКМ	ООО «Газпром добыча Иркутск»	2021 г.
DN400	Установка комплексной подготовки газа на Харасавэйском ГКМ	ООО «Газпром добыча Иркутск»	2021 г.
DN400	Установка комплексной подготовки газа на Харасавэйском ГКМ	ООО «Газпром добыча Иркутск»	2022 г.
DN50-150	Реконструкция ДКС-1,2 на Оренбургском НГКМ	АО «СМТ»	2022 г.
DN50-300	Объекты УКПГ-2, пос. Окунайский, ЦДКС	ООО «Газпром добыча Иркутск»	2022 г.
DN25 PN80	Реконструкция ДКС-1,2 на Оренбургском НГКМ	ООО "Газпром инвест"	2022 г.

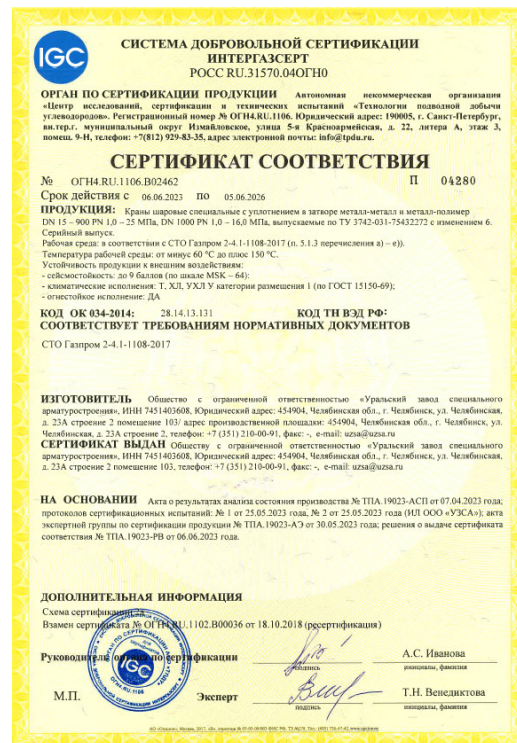
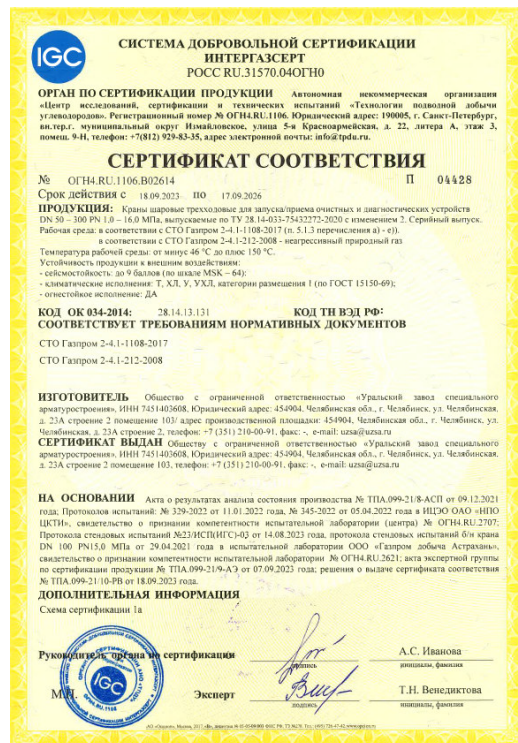
Номенклатура шаровых кранов	Название проекта	Конечный заказчик	Год поставки
DN400	Дообустройство сеноман-аптских залежей Бованенковского НГКМ	ООО «Газпром инвест Надым»	2022 г.
DN50-DN150	Дообустройство сеноман-аптских залежей Бованенковского НГКМ	ООО «Газпром инвест Надым»	2022 г.
DN50	Этап 1. Установка резервного ГПА на КС «Портовая» в составе стройки «Повышение надежности транспорта газа на участке Грязовец-Выборг»	ООО «Газпром инвест»	2022 г.
DN50	Ремонт стояков отбора давления	ООО "Газпром добыча Оренбург"	2022 г.
DN50	Повышение надежности транспорта газа на участке Грязовец-Выборг	ООО "Газпром инвест"	2022 г.
DN300	Дообустройство сеноман-аптских залежей Бованенковского НГКМ	ООО "Газпром инвест Надым"	2022 г.
DN50-DN150	Капитальный ремонт	ООО "Газпром комплектация"/ ООО"ГД Астрахань"	2022 г.
DN100	Аварийный запас	ООО "Газпром комплектация"/ ООО"ГД Астрахань"	2022 г.
DN50	Дообустройство второго опытного участка Ачимовских отложений Уренгойского НГКМ	ООО "ГазЭнергоСтрой"/ ООО "ГД Уренгой"	2022 г.

Номенклатура шаровых кранов	Название проекта	Конечный заказчик	Год поставки
DN25-DN1000	Реконструкция ДКС-1,2 на Оренбургском НГКМ	ООО "Газпром комплектация"/ ООО "ГД Оренбург"	2022 г.
DN1000	Реконструкция ДКС-1,2 на Оренбургском НГКМ	ООО "Газпром комплектация"/ ООО "ГД Оренбург"	2022 г.
DN25-DN400	Реконструкция ДКС-1,2 на Оренбургском НГКМ	ООО "Газпром автоматизация"	2022 г.
DN50-DN600	Реконструкция ДКС-1,2 на Оренбургском НГКМ	ООО "Газпром комплектация"/ ООО "ГД Оренбург"	2022 г.
DN 50	Обустройство Ковыктинского ГКМ Этап 6. Объекты УКПГ-3	ООО "Газпром комплектация"/ ООО "Газпром инвест Иркутск"	2022 г.
DN50-400	ОГПЗ, АГПЗ	ООО "Газпром переработка"	2022 г.
DN200-500	Обустройство Киринского ГКМ	ООО "РусГазШельф"	2022 г.
DN50-100	«КС «Славянская». Этап 2.1, КС «Славянская». Этап 2.2, «Комплекс обезвреживания промышленных отходов КС Славянская» в составе стройки «Развитие газотранспортных мощностей ЕСГ Северо-Западного региона, участок Грязовец – КС Славянская»	ООО "Газпром инвест Северо-Запад"	2022 г.

Номенклатура шаровых кранов	Название проекта	Конечный заказчик	Год поставки
DN300	ОГПЗ, АГПЗ	ООО "Газпром переработка"	2023 г.
DN150-DN400	Обустройство Ковыктинского ГКМ. Этап 6. Объекты УКПГ-3	ООО "Газпром комплектация"/ ООО "Газпром инвест Иркутск"	2023 г.
DN50	Аварийный запас для объектов ООО «Газпром трансгаз Санкт-Петербург»	ООО "Газпром комплектация"/ ООО "Газпром инвест Иркутск"	2023 г.
DN100-DN150	Реконструкция промысловых объектов ООО "Астраханьгазпром"	ООО "Газпром добыча Астрахань"	2023 г.
DN50	Дообустройство второго опытного участка Ачимовских отложений Уренгойского НГКМ	ООО "ГазЭнергоСтрой"/ ООО "ГД Уренгой"	2023 г.
DN100	Чаяндинское НГКМ	ООО Газпром комплектация/ООО "Газпром добыча Уренгой"	2023 г.
DN50	Реконструкция ДКС-1,2 на Оренбургском НГКМ	ООО "Газпром комплектация"/ ООО "Газпром инвест реконструкция"	2023 г.

Номенклатура шаровых кранов	Название проекта	Конечный заказчик	Год поставки
DN25-DN200	Реконструкция ДКС-1,2 на Оренбургском НГКМ	АО "СМТ"	2023 г.
DN25-DN100	Реконструкция ДКС-1,2 на Оренбургском НГКМ	ООО "Газпром комплектация"/ ООО "Газпром инвест реконструкция"	2023 г.
DN200	Реконструкция ДКС-1,2 на Оренбургском НГКМ	ООО "Спецстроймонтаж"	2023 г.
DN50	Чаяндинское НГКМ	ООО "Газпром комплектация"/ ООО "Газпром инвест" "Ноябрьск"	2023 г.
DN 100	Капитальное строительство объектов "Астраханьгазпром"	ООО "Газпром комплектация"/ ООО "Газпром инвест Астрахань"	2023 г.
DN300	согласно потребности ООО "Газпром добыча Ямбург"	согласно потребности ООО "Газпром добыча Ямбург"	2023 г.
DN1000	Установка деэтанализации конденсата УДК-1 Уренгойского ЗПКТ	ООО "ГСП-Комплектация"/ООО "Газпром переработка"	2023 г.

Специалистами предприятия проведена большая работа в области создания и развития Системы менеджмента качества, в том числе успешно пройден аудит системы менеджмента качества предприятия по системе **ИНТЕРГАЗСЕРТ**



ИНТЕРГАЗСЕРТ
система добровольной сертификации



Соответствует СТО Газпром 2-4.1-212-2008
Соответствует СТО Газпром 2-4.1-1108-2017

Предприятие успешно применяет систему менеджмента качества соответствующую требованиям ISO 9001:2015, ГОСТ Р ИСО 9001-2015 и СТО Газпром 9001-2018



ИНТЕРГАЗСЕРТ
система добровольной сертификации



Соответствует СТО Газпром 2-4.1-212-2008
Соответствует СТО Газпром 2-4.1-1108-2017



УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД
СПЕЦИАЛЬНОГО
АРМАТУРОСТРОЕНИЯ



Спасибо за внимание!