



КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ И УСЛУГ

ООО НПП «Спецтех» - одна из лидирующих компаний в России по производству соединительных деталей трубопроводов

Решения для нефтегазовой отрасли - компания НПП СПЕЦТЕХ



Предприятие оснащено современным высокотехнологичным оборудованием, позволяющим решать сложные отраслевые задачи и выпускать качественную продукцию.

Полный технологический цикл производства со стопроцентной локализацией в РФ.

Вся выпускаемая продукция сертифицирована и декларирована. Компания располагает собственной аккредитованной и аттестованной лабораторией по неразрушающему и разрушающему контролю.

Реализуются инвестиционные программы модернизации оборудования, совершенствуются методы производства продукции, осваивается выпуск новых видов продукции.

Действует Система Менеджмента Качества, соответствующая требованиям ГОСТ ИСО, СТО Газпром, Система безопасности труда и охраны здоровья, Система экологического менеджмента.

Входит в общероссийскую организацию «СОЮЗ МАШИНОСТРОИТЕЛЕЙ РОССИИ». Является партнером Торгово-промышленной палаты Омской области. Компания ООО НПП Спецтех - одна из лидирующих компаний в России. Партнеры предприятия крупные нефтегазодобывающие и перерабатывающие компании. Предприятие оснащено современным высокотехнологичным оборудованием, позволяющим решать сложные отраслевые задачи и выпускать качественную продукцию.

Производственная площадка аттестована для выполнения заказов ПАО «Газпром», ПАО «Газпром нефть», ПАО «НК «Роснефть», ПАО «Транснефть», других нефтегазовых компаний. Вся выпускаемая продукция сертифицирована и декларирована. Компания располагает собственной аккредитованной и аттестованной лабораторией по неразрушающему и разрушающему контролю.

Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственное предприятие Спецтех - это предприятие полного производственного цикла. Выпускает продукцию для нефтегазовой, энергетической и других отраслей промышленности

Отводы гнутые

от 57 мм до 1420 мм

Диаметр отвода

от 1° до 180°

Уголгиба

от 1,5 DN до 7000 мм

Радиус изгиба



Отводы гнутые (ОГ) - это соединительные детали трубопроводов (СДТ) предназначены для выполнения поворотов на магистральных, технологических и промысловых трубопроводах при транспортировке различных сред.



Гибка труб выполняется на высокотехнологичных индукционно-гибочных машинах фирмы AWS Schafer Technologie GmbH (Германия)

Технические условия

Технические условия, в соответствии с которыми изготавливаются отводы, внесены в реестр ПАО «Газпром», ПАО «НК «Роснефть», ПАО «Транснефть», ПАО «Газпром нефть»



ТУ 1469-013-67983609-2015
ТУ 24.20.40-035-67983609-2020
ТУ 1469-003-67983609-2012



ТУ 24.20.40-029-67983609-2018



Транснефть

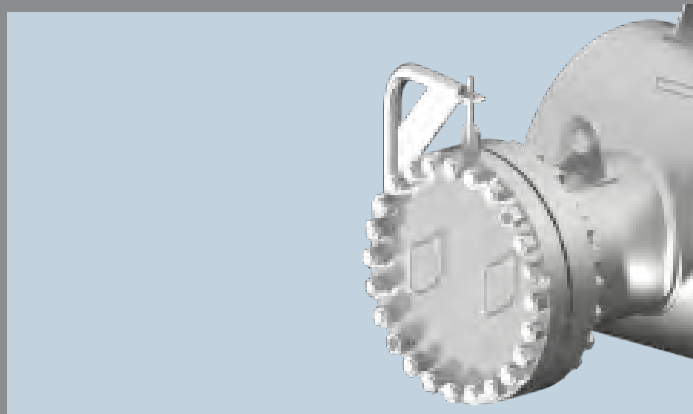
ТУ 24.20.40-004-90271487-2018
ТУ 24.20.40-003-90271487-2018



ROSNEFT

ТУ 1469-020-67983609-2016
ТУ 24.20.40-033-67983609-2020

Люк-лазы



Люк-лаз является составной частью входных и выходных трубопроводов обвязки нагнетателей компрессорных станций и устанавливается с целью обеспечения доступа во внутреннюю полость трубопровода при технологических освидетельствованиях и ремонтных работах, а также для снижения уровня пульсации.

от 530 мм до 1420 мм

Диаметр трубопровода

Люк-лазы изготавливаются правого и левого исполнения с байонетным или фланцевым затвором.

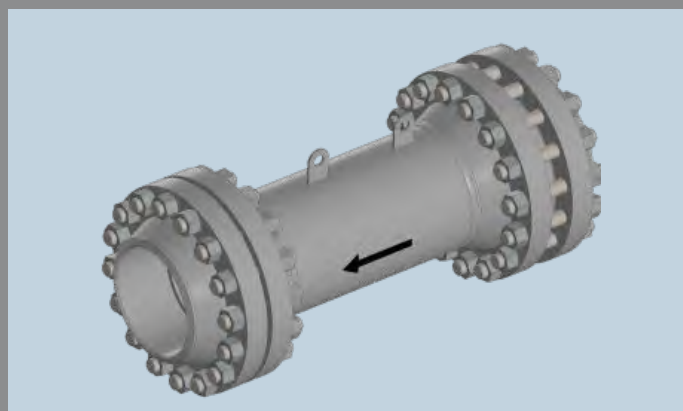
Технические условия

Технические условия, в соответствии с которыми изготавливаются люк-лазы, внесены в реестр ПАО «Газпром».



ТУ 1469-002-67983609-2014

Фильтр сетчатый фланцевый



Фильтр предназначен для очистки нефтепродуктов, газа от механических примесей с целью предотвращения износа оборудования - компрессоров, арматуры и приборов.

Изготовление деталей сетчатых фильтров по полному циклу осуществляется на современных станках с ЧПУ, обеспечивающих требуемую точность. Нанесение АКП позволяет защитить изделие от коррозии. Цветовые решения - по требованию заказчика.

до 530 мм

Диаметр фильтра

Технические условия

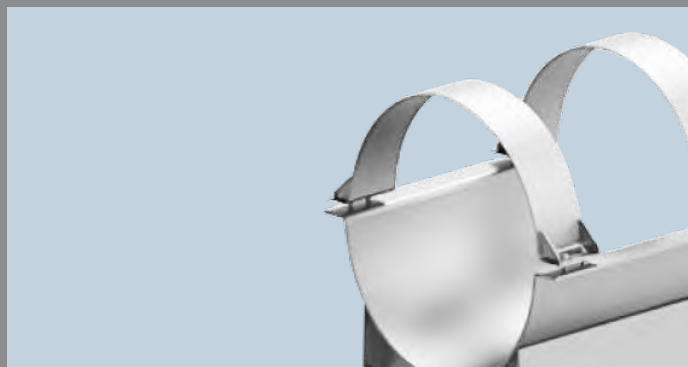
Производственная площадка аттестована для выполнения заказов ПАО «Газпром», ПАО «Газпром нефть».



ТУ 24.20.40-006-67983609-2019

Опоры трубопроводов

Опоры трубопроводов, предназначенные для передачи на фундамент нагрузки от магистральных, промышленных трубопроводов, технологических трубопроводов основного и вспомогательного назначения.



до 1420 мм

Диаметр трубопровода

Место размещения опор, вид крепления к трубопроводу, расчетные нагрузки на опору, расчетные перемещения для подвижных опор определяются рабочей (проектной) документацией и должны быть указаны в заказной спецификации, опросном листе.

Опоры трубопроводов изготавливаются в соответствии с нижеприведенными техническими условиями:

ТУ 25.11.23-005-90271487-2019

Муфты ремонтные

Прямые и галтельные ремонтные муфты предназначены для ремонта дефектов труб и сварных соединений на действующих трубопроводах.

от 159 мм до 1420 мм

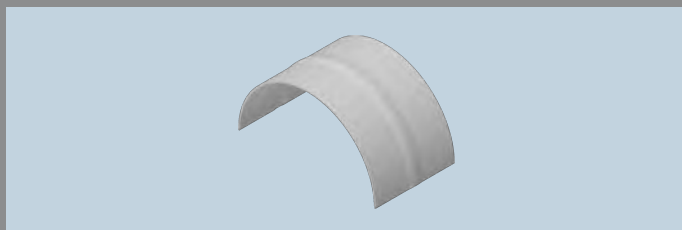
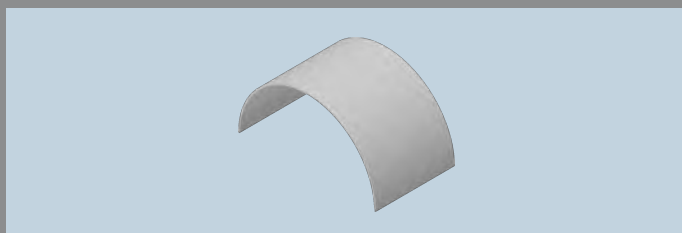
Диаметр муфты

от 7 мм до 32 мм

Толщина стенки

от K48 до K60

Класс прочности



Муфты ремонтные изготавливаются в соответствии с требованиями для объектов ПАО "Газпром" и других производственных объектов.



ТУ 1469-012-67983609-2015

ТУ 24.20.14-031-67983609-2019

Монтажные узлы

Монтажные узлы, изготовленные в заводских условиях, обеспечивают требуемую прочность и герметичность в границах каждого узла, гарантируют точность линейных и угловых размеров.

от DN50 до DN1400

Диаметр трубопровода

до 32МПа

Рабочее давление



Сборка монтажными узлами, помогает увеличить производительность при монтаже на площадке, позволяет проводить реконструкцию крупными блоками, обеспечивает максимальную заводскую готовность и блочность трубопроводных обвязок.

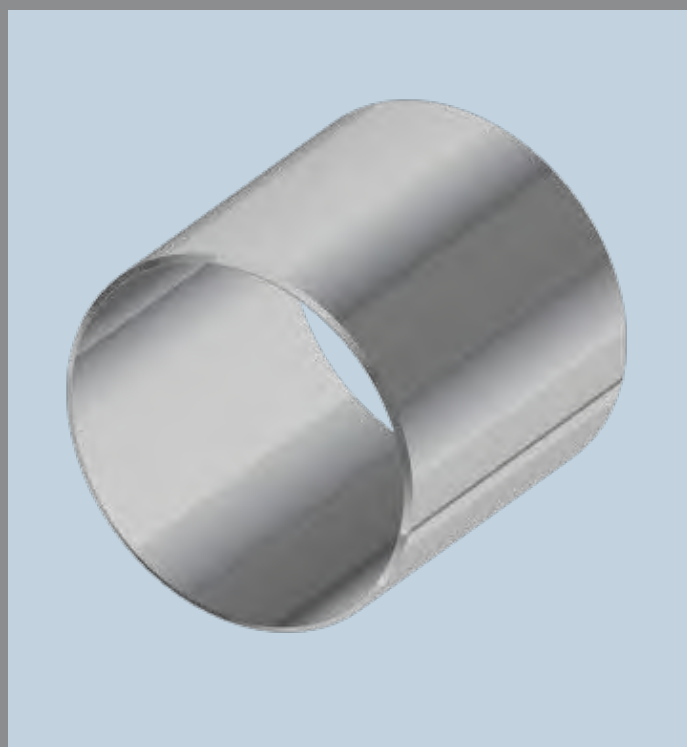
Технические условия

Производственная площадка аттестована для выполнения заказов ПАО «Газпром», ПАО «Газпром нефть».



ТУ 24.20.40-006-67983609-2019

Обечайки



от 10 мм до 44 мм

Толщина стенок

от 300 до 2500

Длина

от 530 до 1420

Диаметр

Оказываем услуги по изготовлению обечаек для производственных объектов.

Соединительные детали трубопроводов, стойкие к сероводородному растрескиванию

Отводы гнутые

Отводы и угольники предназначены для выполнения поворотов на трубопроводах транспортирующих агрессивные среды

от 1,5 DN до 7000 мм

Радиус изгиба

от 1° до 180°

Уголгиба

от 57 мм

Диаметр отвода



Технические условия

Производственная площадка аттестована для выполнения заказов ПАО «Газпром», ПАО «Газпром нефть» и других нефтегазовых компаний.

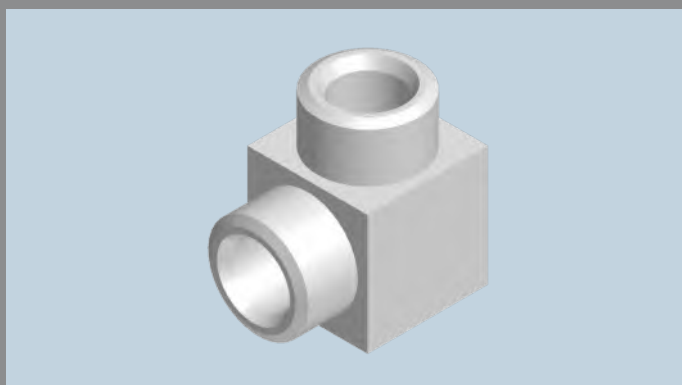


ТУ 24.20.40-035-67983609-2022

Угольники точеные

от 33,4 мм до 60,3 мм

Диаметр присоединяемого трубопровода



Технические условия

Производственная площадка аттестована для выполнения заказов ПАО «Газпром», ПАО «Газпром нефть» и других нефтегазовых компаний.



ТУ 24.20.40-036-67983609-2022

Тройники

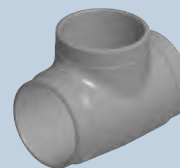
Тройник – соединительная деталь трубопровода, предназначенная для присоединения к основному трубопроводу бокового ответвления.

DN от 25 до 400

Диаметр магистрали

DN от 15 до 400

Диаметр ответвления



Кольца переходные

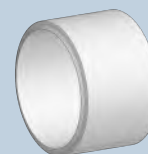
Кольцо переходное – соединительная деталь трубопровода, предназначенная для соединения разнотолщинных деталей и присоединяемых труб

не менее 250 мм

Ширина кольца

до DN 400

Диаметр кольца

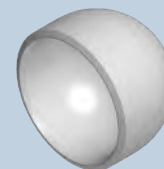


Днища (заглушки)

Днище (заглушка) – предназначены для герметизации концов (ответвлений) трубопроводов.

DN до 400

Диаметр днища

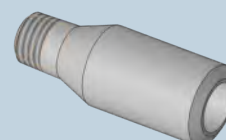


Муфты соединительные

Муфта соединительная – элемент трубопровода для стыковки труб и других элементов трубопроводов. Муфты могут быть резьбовые и для соединения «в раструб».

DN от 15 до 100

Диаметр муфты



Бобышки приварные встык (Nipolet, Weldolet, Thredolet, Sockolet)

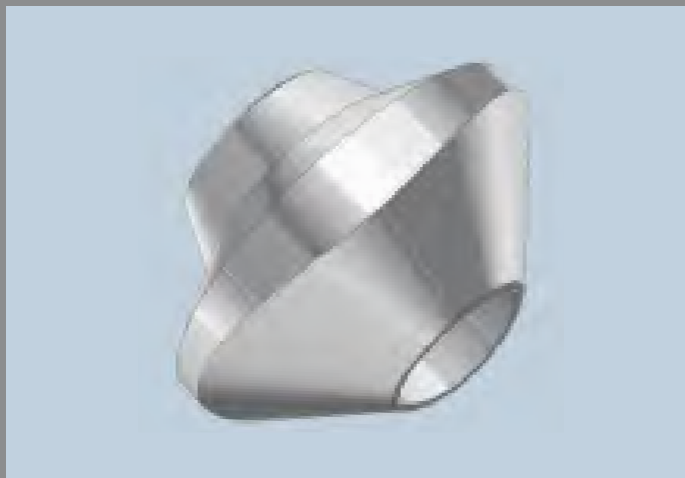
Бобышки приварные встык предназначены для выполнения ответвления от основного трубопровода

DN от 50 до 400

Диаметр основного трубопровода

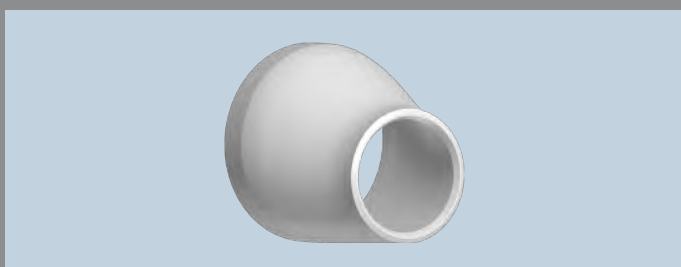
DN от 15 до 400

Диаметр ответвления



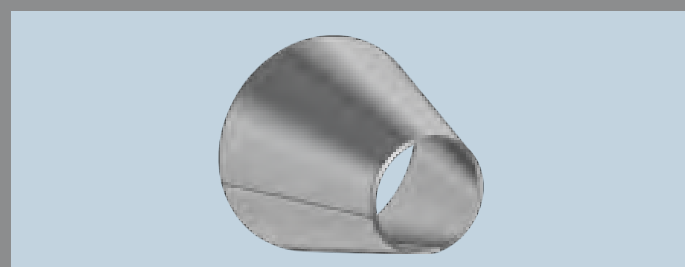
Переходы

Переход (эксцентрический и концентрический) – соединительная деталь трубопровода, предназначенная для перехода с одного диаметра трубы на другой



DN 400

Номинальный диаметр
наибольшей трубы



DN 15

Номинальный диаметр
наименьшей трубы

Технические условия

Производственная площадка аттестованы для выполнения заказов ПАО «Газпром», ПАО «Газпром нефть» и других нефтегазовых компаний.



ТУ 24.20.40-036-67983609-2022

Изоляционное покрытие и защита

Абразивоструйная обработка



Обработка поверхности деталей трубопроводов и металлоконструкций потоком абразивных частиц, таких как стальная дробь или песок.

Антикоррозионная защита



Защита внутренней и наружной поверхностей металлических изделий от воздействия агрессивных сред антикоррозионными покрытиями на основе эпоксидных и полиуретановых смол, лакокрасочными и другими типами защитных покрытий.

Площадка по нанесению антикоррозионного защитного покрытия аттестована для выполнения заказов с ПАО Газпром, ПАО Газпром нефть, ПАО Транснефть, ПАО НК Роснефть



ТУ 1469-004-67983609-2015



ТУ 2313-011-67983609-2015



ТУ 24.20.40-037-67983609-2020

Тепловая изоляция



Тепловая изоляция металлических изделий пенополиуретаном в защитных оболочках ОЦ или МП предназначены для поддержания заданной температуры продуктов, транспортируемых по трубопроводу.

Площадка по нанесению ППУ аттестована для выполнения заказов с ПАО Газпром, ПАО Газпром нефть, ПАО НК Роснефть.



ТУ 24.20.40-038-67983609-2020



ТУ 5768-023-67983609-2016

Металлообработка

Плазменная резка металла



Установка плазменной резки с числовым программным управлением. Раскрой листов металла размером до 2000*6000мм и толщиной до 20мм в автоматическом режиме по заданной программе или модели заказчика

Сварочное производство



Сварочные работы с черными металлами и сплавами, нержавеющей стали (TIG, MIG/MAG). Сварочное оборудование EWM, Hypertherm. Сварочная колонна. Аттестация НАКС

Вальцовка листового металла

Путем холодной деформации металлического листа изготавливаются обечайки, муфты, воздуховоды, дымоходы, емкости, кожухи и другие изделия цилиндрической, конической, овальной формы



Современный станочный парк

Чистовая механическая обработка изделий высокой точности на станках с ЧПУ.

Цех механической обработки.

Высокоточные станки с ЧПУ 2-х, 3-х, 5-ти координатные, горизонтально-расточные, лентопильные, токарно-карусельные и токарно-винторезные станки, прессовое оборудование



Ленточно-пильный станок



Токарно-расточное оборудование



Токарный станок с наклонной станиной с ЧПУ DMTG CT-40 Dmax



Координатный токарно-фрезерный центр DMC 80 FD Duo Block



Гибочный стан



Вертикальный фрезерный центр

Лаборатория металлов и покрытий

Услуги по проведению испытаний металла

- Определение химического состава металла;
- Твердость
- Определение ударной вязкости металла
- Ультразвуковой контроль
- Растяжение (разрыв)
- Статический изгиб;
- Анализ на МКК (межкристаллитная коррозия);
- Металлографические исследования
- Изготовление макро/микро шлифов и образцов

Услуги по проведению механических испытаний образцов с наружным АКП

- Определение внешнего вида АКП;
- Толщина покрытия;
- Адгезия методом отрыва;
- Адгезия к стали (при комнатной и повышенной t);
- Адгезия в нахлесте (при комнатной t ленты к ленте);
- Адгезия к стали после выдержки в воде в течение 1000 часов (при комнатной и повышенной t);
- Площадь отслаивания покрытия
- Сопротивление пенетрации
- Диэлектрическая сплошность поверхности.



Услуги по проведению испытаний образцов теплоизоляционного слоя ППУ

- Плотность ППУ;
- Теплопроводность ППУ;
- Прочность на сжатие 10% линейной деформации;
- Прочность на сдвиг в осевом направлении (при комнатной t);
- Прочность на сдвиг в осевом и тангенциальном направлении

Электрошлаковый переплав

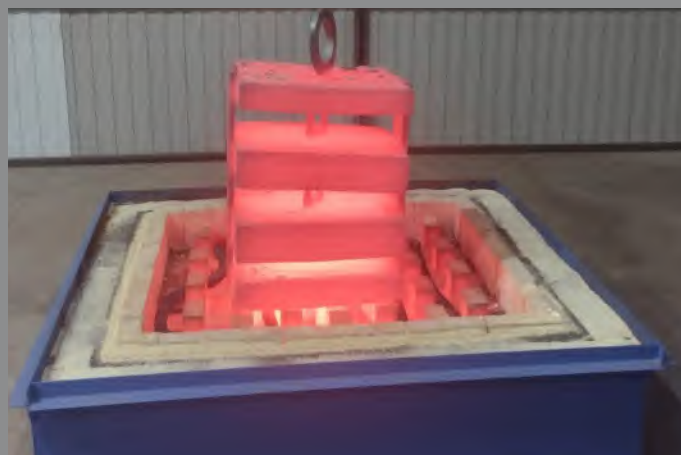
Литье



Технология электрошлакового переплава позволяет отлить любую марку стали в зависимости от применяемого сырья. Все марки стали, в том числе легированные, низколегированные, нержавеющие стали, ASME.

Полнотелые заготовки, фланцы, кольца соединительные, корпуса и крышки клиновых и шаровых задвижек, изделия по чертежу заказчика с последующей чистовой механической обработкой. Производство полного цикла.

Термообработка



Имеется две термопечи и закалочная ванна для проведения термической обработки деталей и заготовок. Полный цикл закалки и отпуска металла, термообработки в печи при температуре до 1650 град.



Выполняем чистовую механическую обработку изделий на современном оборудовании нашей производственной площадки.

- Координатный токарно-фрезерный центр DMC 80 FD Duo Block
- Токарный станок с наклонной станиной с ЧПУ DMTG CT-40
- Станок горизонтально расточной TOS W100
- Литейные печи мощностью 3 т в сутки
- Установки центробежного литья
- и др.



СПЕЦТЕХ

nppst.com

Производим и поставляем СДТ, монтажные узлы и прочие металлические изделия для строительства и ремонта трубопроводов

ООО НПП "Спецтех"

109004, г. Москва, Аристарховский переулок,
д.3, стр.1

телефон: +7 495 775 07 66

e-mail: doc@nppst.com

Производственная площадка

644076 г. Омск, ул. 10 лет Октября, 219/2 к.1

телефон: +7 3812 95 67 05

e-mail: prm@nppst.com

