



ИНЖЕНЕРНО- ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ЦЕНТР





ПОСТАВОК



РОССИЯ

МОНГОЛИЯ



Дорогие наши партнёры!

Две тысячи двадцатый год выдался непростым для всех нас. Мне кажется практически не осталось стран и людей, которых бы каким-либо образом не затронул экономический и социальный кризис, вызванный коронавирусной инфекцией.

Мы не стали исключением. Во время действия карантинных мер мы не останавливались ни на один день, так как понимали важность выполнения заказов в срок. Ведь если в одном производственном звене происходит сбой, то может быть нарушена вся производственная цепочка.

Чтобы обезопасить работников и вовремя выполнить заказы наш завод перевёл почти всех работников офиса на удаленную работу, а для цеховых работников был введён вахтовый метод работы. Мы перенастроили производственный процесс исходя из эпидемиологической безопасности, было введено множество новых процессов и правил, которые позволили продолжить работу в плановом режиме.

Отдельную благодарность хочется выразить нашим поставщикам благодаря, которым мы смогли вовремя выполнить все заказы, хотя и не обошлось без определённых проблем.

За более чем тридцатилетнюю историю это не первый кризис с которым столкнулся наш завод. Кризисы начинаются и заканчиваются и то как мы их пройдём зависит только от нас и каким нам запомнится 2020 год, наверное, пока не до конца понятно.

Самое главное, что хочется Вам пожелать - это здоровья. Мы также как и вы надеемся, что эпидемия коронавируса в скором времени закончится, и мы будем рады встретить Вас у себя на заводе (мы очень любим гостей). Берегите себя и своих близких.

С самыми теплыми пожеланиями,
директор ООО "Инженерно-производственный центр"
Айдуганова Ольга В.

СОДЕРЖАНИЕ

Обращение директора ООО «Инженерно-производственного центра»	1
Содержание	2
История Бугульмы	3
О компании	4
Наши достижения	5
Как сделать заказ	6
Электроизолирующие вставки для газопроводов	7
Электроизолирующие вставки для нефтепроводов	13
Труба стальная футерованная пластмассовой трубой	17
Втулка внутренней защиты сварных швов	21
Защитные наконечники для стальных труб с внутренними антикоррозионными покрытиями	25
Фасонные детали трубопроводов с защитными покрытиями	29
Отвод стальной сварной с внутренним и наружным защитным покрытием	30
Отвод стальной гнутый футерованный пластмассовой трубой	31
Отвод стальной гнутый с антикоррозионными покрытиями	31
Переход стальной с внутренним и наружным антикоррозионным покрытием	32
Патрубок стальной с внутренним и наружным антикоррозионным покрытием	33
Тройник стальной с внутренним и наружным антикоррозионным покрытием	34
Технология и оборудование для соединения труб без сварки (МСТ)	38
Услуги по нанесению антикоррозионных покрытий	41



В 2020 году Татарстан принимает поздравления: ровно 100 лет назад 27 мая 1920 года ВЦИК и Совнарком РСФСР принял декрет об образовании Татарской Автономной Советской Социалистической Республики (ТАССР). Это событие ознаменовало начало нового этапа в истории Татарстана и истории его научного и культурного развития.

В том же далеком 1920 году частью ТАССР стал и город Бугульма. Бугульма – это город с двухвековой историей, это город купцов, машиностроителей,

ученых и революционеров. Здесь до сих пор сохранились Пугачевские пещеры, в которых по преданию скрывался сам Пугачев во время восстания в 18 веке.

Бугульма была основана на берегах извилистой реки Бугульминка, на юго-востоке Татарстана, в 300 км от Казани, в самом центре Бугульминско-Белебеевской возвышенности. В 1781 году Бугульме был присвоен статус уездного города в составе Уфимского наместничества и присвоен герб города. В дальнейшем Бугульма несколько раз меняла свою территориальную подчинённость, последовательно переходя в состав Оренбургской губернии, Самарской губернии и наконец, в 1920 году - в состав ТАССР.

За прошедшие 100 лет в составе ТАССР Бугульма претерпела много изменений.

С 1920 года Бугульма была центром Бугульминского кантона Татарской АССР, а с 10 августа 1930 года — центром Бугульминского района.

В начале Великой Отечественной войны, в августе 1941 года в городе была сформирована 352-я Оршанская Краснознамённая ордена Суворова стрелковая дивизия. На добровольные пожертвования бугульминцев была построена танковая колонна «Комсомолец Татарии» и стратегический бомбардировщик Пе-8 «Бугульминский колхозник», который совершал боевые вылеты с мая 1944 года по май 1945 года.



А в 1948 году в связи с открытием Ромашкинского месторождения нефти, город пережил второе рождение. В 1950 году в Бугульме было создано объединение «Татнефть». В тех же годах тут были сконцентрированы управления по разведке и добыче татарстанской нефти ПО Татнефть, создан научный центр ТатНИИ и центр по транспортировке «чёрного золота» УСЗМН. Чуть позже были образованы такие крупные предприятия как БМЗ, НПО НТС и ИПЦ. За короткое время население города увеличилось в десять раз. Долгое время город был вторым по населению и значению в республике после Казани.

С Бугульмой связаны такие известные имена, как Петр Иванович Рычков - учёный 18 века; Ярослав Гашек - знаменитый чешский писатель, служивший в комендатуре и написавший немало рассказов о нашем городе.

Современная Бугульма – это крупный научный, транспортный и промышленный узел юговостока Татарстана, который поразит вас своим величием, историей и красотой природы. Однажды побывав в Бугульме – захочется вернуться снова!

О КОМПАНИИ



Вот уже более 30 лет мы работаем в нефтегазовом комплексе России, разрабатываем и внедряем новые технологии для трубопроводного транспорта. За это время нами было создано и внедрено более 100 изобретений, а сегодня наше предприятие входит в тройку лидеров в России по производству и поставкам электроизолирующих вставок и втулок.

Наша миссия – создавать технологии сохраняющие будущее, ведь воздействие коррозии на оборудование ведет к утечкам и выбросам опасных веществ в воду и почву, что приводит к серьезным экологическим потерям. Мы завод производитель и разработчик комплексных решений, которые позволяют защитить трубопровод от коррозии; мы гарантируем качество, надежность и долговечность; реализуем 100% контроль всех используемых материалов и комплектующих, 100% контроль всех вставок в соответствии с требованиями СТО Газпром. Нам доверяют, а наша продукция не раз признавалась Лучшим товаром России.

Но ИПЦ это не только завод и научный центр, это социально направленное предприятие, которое ведет активную благотворительную деятельность. Так, в 2020 году, например, библиотекам города и района нами была оказана материальная помощь в виде офисной мебели.

Вячеслав Айдуганов 1949 - 2018



Основатель
ООО «Инженерно-
производственный центр»

А основоположником этого направления стал Вячеслав Михайлович Айдуганов - человек с большим сердцем, много раз удостоенный звания Благотворитель года. А началось все весной 1988 года, когда Вячеслав Михайлович вместе с единомышленниками основал компанию ООО Инженерно-производственный центр. Он был уникальным человеком, заслуженным изобретателем России и РТ, автором 64 изобретений, на которые получил авторское свидетельство СССР и более 140 патентов РФ, он написал более 100 научных работ и изобрел технологию муфтового соединения труб.





БОЛЕЕ 140 ПАТЕНТОВ РТ ПОЛУЧЕНО ЗА 30 ЛЕТ ПЛОДОТВОРНОЙ РАБОТЫ



МЫ БЫСТРО И КАЧЕСТВЕННО ВЫПОЛНИМ ВАШ ЗАКАЗ



КЛИЕНТ

ОТДЕЛ ПРОДАЖ

Отдел продаж газовой продукции
Акманова Екатерина,
начальник отдела продаж
газовой продукции
(добавочный 1114)



Отдел продаж нефтяной продукции
Старостин Алексей,
руководитель отдела региональных
продаж нефтяной продукции
(добавочный 1134)

☎ 8 800 551 59 55

✉ sales@ipc-bugulma.ru

ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ЗАКАЗ

ТЕХНИЧЕСКАЯ ПОДДЕРЖКА

Технический отдел
Зиятдинова Ирина,
начальник технического
отдела
(добавочный 1107)



Заместитель директора по развитию
Айдуганов Дмитрий,
Инженер года в номинации
«Инженерное искусство молодых» (2017)
(добавочный 1105)



✉ technical@ipc-bugulma.ru

ТИПОВОЙ ЗАКАЗ

Производство
Шелков Павел,
заместитель директора
по производству



ТЕХНИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ ПРОДУКЦИИ

Начальник отдела
технического контроля
Вдовин Александр



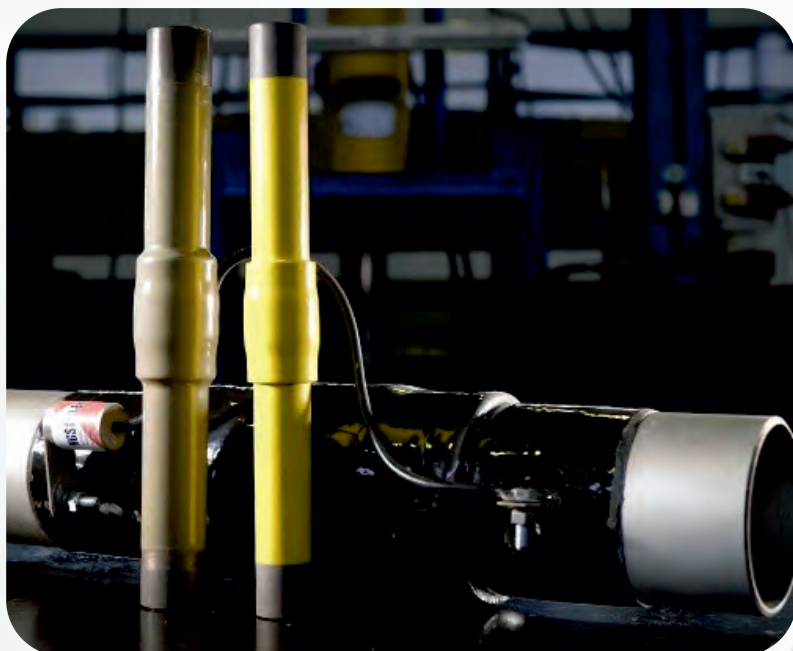
ОТГРУЗКА ПРОДУКЦИИ

Заведующая складом
Айдуганова Татьяна



Менеджер по отгрузке продукции
Ибраева Алия
(добавочный 1128)





Неразъемное электроизолирующее муфтовое соединение (электроизолирующая вставка) – неразъемное трубное изделие, обеспечивающее электрическое разъединение участков трубопровода.

Согласно СТО Газпром 9.2-002-2019 «Электрохимическая защита от коррозии», для повышения эффективности электрохимической защиты от коррозии, а также электрического секционирования трубопроводов, проходящих в зонах воздействия блуждающих токов, необходимо предусматривать электроизолирующие вставки.

ЭЛЕКТРОИЗОЛИРУЮЩИЕ ВСТАВКИ ТИПА НЭМС УСТАНОВЛИВАЮТСЯ:

- на границах участков (секций) электрохимической защиты трубопроводов;
- на границах участков собственности, в т. ч. как разъединение от трубопроводов-отводов;
- на границах участков трубопроводов с различными типами и качеством защитных покрытий, различными системами ЭХЗ или значительным изменением удельного электросопротивления грунта, в т. ч. между надземными и подземными участками;
- на концах зоны действия блуждающих или теллурических постоянных токов или переменного напряжения;
- на границах переходов многониточных трубопроводов через водные преграды;
- на границе раздела с незащищенными или заземленными подземными сооружениями или оборудованием;
- в других местах, требующих электрического разделения трубопровода.

В СООТВЕТСТВИИ С ЦЕЛЕВЫМ НАЗНАЧЕНИЕМ ВЫПУСКАЮТСЯ СЛЕДУЮЩИЕ ТИПЫ ВСТАВОК:

- для магистральных газопроводов с рабочим давлением от 1,6 до 24,5 МПа;
- для газораспределительных сетей с рабочим давлением от 0,6 до 1,6 МПа;
- для промышленных и технологических газопроводов с рабочим давлением от 1,6 до 39,2 МПа.

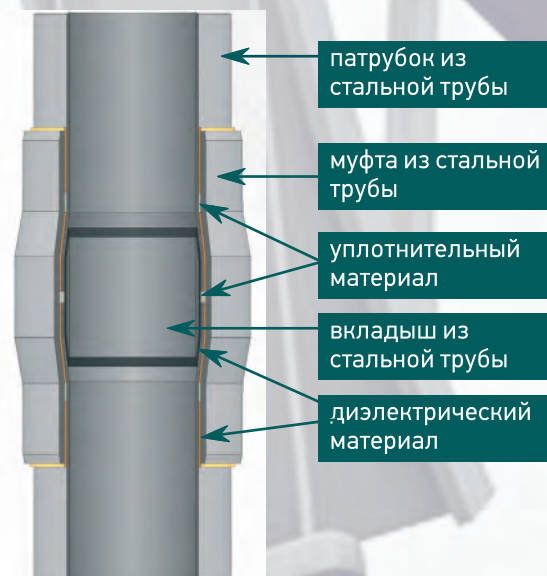
КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ НЭМС:

● НЭМС представляет собой два металлических патрубка с соответствующими трубопроводу присоединительными размерами, соединённых между собой неразъёмным муфтовым соединением.

● Герметичность НЭМС обеспечивают уплотнительные кольца специального профиля из резины на основе каучуков, которые сжаты между контактируемыми поверхностями патрубков, муфты и вкладыша.

● Внутренняя и наружная поверхность НЭМС может быть защищена тем или иным видом покрытия, в зависимости от условий эксплуатации и требований заказчика.

● Возможна дополнительная комплектация НЭМС искроразрядником и контрольно-измерительными приборами.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ду (Дн), мм	от 20 до 500 (от 25 до 530)
Толщина стенки стальной трубы, мм	от 3 до 25
Температура рабочей среды, °С	до 150
Рабочее давление, МПа	до 39,2
Электрическое сопротивление при U=1000 В	не менее 5 МОм
Электрическая прочность (ток утечки при U=5000 В)	не более 50 мА
По климатическому исполнению выпускаются, °С	У1 - температура окружающей среды от -40 °С до +60 °С ХЛ1 - температура окружающей среды от -60 °С до +60 °С
Внутреннее покрытие	-без покрытия; -покрытие на основе алкидных грунтовок; -покрытие на основе термореактивных композиций (эпоксидное, полиуретановое); -футерованные полиэтиленовой трубой.
Наружное покрытие	-консервационные покрытия; -атмосферостойкие эмали; -покрытие термоусадочным материалом на основе полиэтилена; -покрытие на основе термореактивных композиций (эпоксидное, полиуретановое).

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- Выдерживают большие механические нагрузки (категория «А» по классификации ПАО «Газпром»).
- Срок эксплуатации соответствует сроку службы газопровода.
- Можно эксплуатировать в любых климатических условиях.
- Устанавливаются на всех категориях газопроводов.
- Внесены в реестр ПАО «Газпром».

ТИПОРАЗМЕРЫ:



ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:



Предназначен для использования в качестве предохранительного устройства, исключает возможность пробоя изолятора диэлектрика НЭМС в случае возникновения в трубопроводе импульсных перенапряжений.

ЭЛЕКТРОИЗОЛИРУЮЩАЯ ВСТАВКА ТИПА НЭМС С ИСКРОРАЗРЯДНИКОМ



Технические характеристики	Значение
Импульсный ток молнии (10/350 мкс)	не менее 50 кА
Коммутируемый заряд	50 Ас
Удельная энергия	2500 кДж/Ом
Номинальное импульсное пробивное	1400 В
Сопротивление разделительного Промежутка при 175В,DC	>100Мом
Диапазон температур окружающей среды	-60.....+80 С
Степень защиты по ГОСТ 14254	Ip67

Контроль качества продукции осуществляется на всех стадиях производственного процесса, начиная с контроля качества используемых сырья и материалов и заканчивая определением соответствия выпущенного продукта техническим характеристикам и требованиям технических регламентов. Качество продукции подтверждено сертификатами ТР-ТС, системой ГОСТ-Р.

КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ПУНКТ (КИП-ПВЕК)



КИП.ПВЕК Тип – 1 предназначен для установки на линейной части трубопроводов. Представляет собой в поперечном сечении равносторонний треугольник с шириной грани стойки 130 мм и 180 мм.

Технические характеристики КИП-ПВЕК	
Высота стойки, мм	2500 – 3000
Ширина грани, мм	130 ± 7 180 ± 9
Толщина стенки, мм	4 ± 0,5
Масса, кг, не более	18
Степень защиты по ГОСТ 14254	Не менее IP23
Климатическое исполнение и категория размещения по ГОСТ 15150	У1, УХЛ1
Диапазон рабочих температур,	-60...+60

МОДУЛЬ КОНТРОЛЯ ИСКРОРАЗРЯДНИКА МКИ:

Модуль контроля искроразрядника (МКИ) предназначен для оценки работоспособности и вычисления остаточного ресурса искроразрядника в процессе эксплуатации.

Подземная часть представляет собой датчик тока со встроенным соединительным кабелем. Датчик тока предназначен для бесконтактной регистрации импульсов тока, протекающего через искроразрядник при его срабатывании.

Надземной частью МКИ является контроллер. Он предназначен для определения параметров импульса (амплитуда, длительность, заряд, дата и время) и сохранения данных в энергонезависимом запоминающем устройстве. Также контроллер обеспечивает отображение остаточного ресурса искроразрядника или ресурса батареи.

УСТРОЙСТВО МОЛНИЕЗАЩИТНОЕ КОМПЛЕКТНОЕ УМК:

Удар молнии в здание (сооружение) или вблизи него является источником опасности для жизни и здоровья людей, сохранности здания (сооружения), его содержимого и инженерных сетей. Поэтому разработка и применение мер защиты от молний является очень важной задачей.

Устройство молниезащитное комплектное УМК предназначено для использования в качестве внешней МЗС для защиты от прямых ударов молнии объектов промышленного, административного и бытового назначения с уровнями защиты I-IV.

УМК выполняется из материалов, отвечающих требованиям по механической, коррозионной и термической стойкости, что подтверждается результатами испытаний.

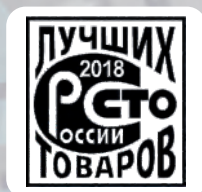
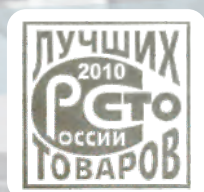


Неразъемное электроизолирующее муфтовое соединение (НЭМС) разрешено к использованию на особо опасных объектах Республики Казахстан.

250 000

НЭМС находятся в безаварийной эксплуатации в системе газоснабжения, добычи нефти и газа, жилищно-коммунальном хозяйстве.

НАГРАДЫ:





НЕРАЗЪЁМНОЕ ЭЛЕКТРОИЗОЛИРУЮЩЕЕ МУФТОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ (НЭМС)



НЭМС 57-16-500-1-1-2-У1
НЭМС 76-16-800-1-1-1-У1
НЭМС 89-16-800-1-1-1-У1
НЭМС 108-16-800-1-1-1-У1
НЭМС 133-16-800-1-1-1-У1
НЭМС 159-16-800-1-1-1-У1
НЭМС 219-16-800-1-1-1-У1
НЭМС 325-16-800-1-1-1-У1

ООО «Газпром Кыргызстан»
2019-2020



НЭМС 57-55-500-1-1-2-КИ-КИП-ХЛ1
НЭМС 114-55-800-1-1-2-КИ-КИП-ХЛ1
НЭМС 219-55-1000-1-1-2-КИ-КИП-ХЛ1
НЭМС 219-125-1000-1-1-2-КИ-КИП-ХЛ1
НЭМС 325-125-1200-1-1-5-КИ-КИП-ХЛ1
НЭМС 426-55-1200-1-1-5-КИ-КИП-ХЛ1

ЗАО
«Газпром Армения»
2020



НЭМС 33-100-500-1-1-2-ХЛ1
НЭМС 57-100-500-1-1-2-ХЛ1
НЭМС 159-100-800-1-1-2-ХЛ1
НЭМС 219-100-900-1-1-2-ХЛ1
НЭМС 273-100-1000-1-1-2-ХЛ1

АО «АстанаГаз КМГ»
на магистральный
газопровод «Сары-Арна»
2019



НЭМС 57-16-500-1-3-5-ХЛ1
НЭМС 33-16-500-1-3-5-ХЛ1
НЭМС 89-55-800-1-3-5-ХЛ1
НЭМС 57-55-500-1-3-5-ХЛ1
НЭМС 108-55-800-1-3-5-КИ-КИП-ХЛ1
НЭМС 89-55-800-1-3-5-КИ-КИП-ХЛ1

ООО «Газпром трансгаз
Москва» 2020



НЭМС 57-210-500-1-3-1-ХЛ1
НЭМС 89-160-800-1-3-1-ХЛ1
НЭМС 114-160-800-1-3-1-ХЛ1
НЭМС 219-75-800-1-3-1-ХЛ1

ООО «ДИАЛЛ АЛЪЯНС»
2015-2020



НЭМС 426-75-1200-1-3-2-КИ-ХЛ1

«НПП «Авиагаз-Союз+»
2020



НЭМС 32-100-500-1-1-5-КИ-ХЛ1
НЭМС 57-100-500-1-1-5-КИ-ХЛ1
НЭМС 57-100-800-1-3-5-КИ-ХЛ1
НЭМС 159-100-800-1-1-5-КИ-ХЛ1
НЭМС 108-100-800-1-1-5-КИ-ХЛ1

«Газпром трансгаз Томск»
2020



НЭМС 325-55-800-1-1-5-КИ-ХЛ1


АО «МОСОБЛГАЗ»
2020



Развернутый референс на поставку
Электроизолирующих вставок типа НЭМС в
АО АстанаГаз КМГ на магистральный
газопровод Сары-Арна.

РЕФЕРЕНС

НЕРАЗЪЁМНОЕ ЭЛЕКТРОИЗОЛИРУЮЩЕЕ МУФТОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ (НЭМС) НА ТРУБОПРОВОДЫ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ СВЫШЕ 4 МПа



МОСОБГАЗ

НЭМС 33-40-500
 НЭМС 42-40-500
 НЭМС 48-40-500
 НЭМС 57-40-500
 НЭМС 76-40-800
 НЭМС 89-40-800
 НЭМС 108-40-800
 НЭМС 159-40-800
 НЭМС 219-40-800
 НЭМС 273-40-800
 НЭМС 325-40-800
 НЭМС 377-40-1200
 НЭМС 426-40-1200
 НЭМС 426-55-1200

Московская область и
 близкие регионы
 2006 - 2018

**ЗАО
 ТЕРНЕФТЕГАЗ**

НЭМС 57-140-500
 НЭМС 57-250-500
 НЭМС 114-160-800
 НЭМС 273-160-1000
 НЭМС 325-160-1100

Уренгойское,
 р-н Тарко-Сале
 2013



АРКТИКГАЗ

Ново-Уренгойское
 месторождение
 2013 - 2014



ТОМСКГАЗПРОМ
 ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

НЭМС 114-160-800

2013



открытое акционерное общество
Томскгазстрой

НЭМС 219-80-800
 НЭМС 219-63-800
 НЭМС 273-63-1000
 НЭМС 273-80-1000
 НЭМС 426-80-1000

2013 - 2014



АРКТИКГАЗ

НЭМС 57-100-500
 НЭМС 273-40-1000
 НЭМС 377-160-1200

Уренгойское
 2013 - 2014



LATC

НЭМС 426-55-1000
 НЭМС 325-55-1000
 НЭМС 273-100-1000
 НЭМС 219-100-800
 НЭМС 108-100-800
 НЭМС 325-64-1000
 НЭМС 325-100-1000
 НЭМС 219-64-800
 НЭМС 159-64-800
 НЭМС 108-64-800


Объекты
 ПАО «Газпром»
 2014 - 2018



ЧЕРНОМОРНЕФТЕГАЗ
 ПУБЛИЧНОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

НЭМС 108-64-800
 НЭМС 219-16-800

г. Симферополь
 2016



**ОАО
 "Кузнецкмежрайгаз"**

НЭМС 57-16-500

2018



**ГАЗПРОМ
 ГАЗОРАСПРЕДЕЛЕНИЕ**

НЭМС 76-16-800

г. Томск
 2016



БЫКОВОГАЗ

НЭМС 108-250-1410

2018

ООО «Инженерно-производственный центр» предлагает в качестве одного из компонентов электрохимической защиты от коррозии трубопроводов транспортирующие агрессивные среды использовать электроизолирующие вставки типа «НЭМС» ТУ 3667-013-05608841-2005.

Согласно ГОСТ 9.602-2016 «Общие требования к защите от коррозии», для повышения эффективности электрохимической защиты от коррозии, а также электрического секционирования трубопроводов, проходящих в зонах воздействия блуждающих токов, необходимо предусматривать электроизолирующие вставки.



Неразъёмное электроизолирующее муфтовое соединение (электроизолирующая вставка) – неразъёмное трубное изделие, обеспечивающее электрическое разъединение участков трубопровода.

В соответствии с целевым назначением выпускается несколько модификаций вставок:

- для нефтепроводов и продуктопроводов;
- для магистральных газопроводов и газораспределительных сетей;
- для водоводов высокого и низкого давления;
- специальное исполнение для высоких температур.

МЕСТА УСТАНОВКИ ЭЛЕКТРОИЗОЛИРУЮЩИХ ВСТАВОК:

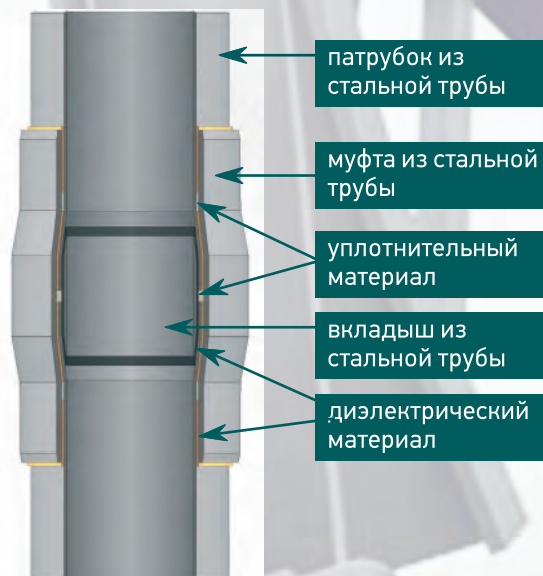
- для электрического разъединения коммуникаций компрессорных и нефтеперекачивающих станций от магистрального трубопровода;
- для электрического разъединения надземных участков трубопроводов протяженностью более 1000 м от подземных участков;
- для секционирования по длине на магистральных трубопроводах между входными и выходными трубопроводами компрессорных и нефтеперекачивающих станций;
- для выделения участков трубопроводов, подверженных влиянию блуждающих токов, а также индуктивной наводке переменного тока;
- на трубопроводах входящих и выходящих с площадок компрессорных и нефтеперекачивающих станций;
- на компрессорных и нефтеперекачивающих станциях за пределами станций, где нет контура цепи заземления системы катодной защиты промплощадок;
- на установках комплексной подготовки газа и нефти, дожимных компрессорных станциях, резервуарных парках;
- на трубопроводах-отводах от основной магистрали;
- на промысловых трубопроводах для электрического разъединения их от обсадных колонн скважин;
- на многониточные трубопроводные системы, соединяемые перемычками, где следует электрически разъединять на перемычках;
- на участки подземных переходов под реками, проложенные методом горизонтального бурения;
- при многониточных переходах через водные преграды, где следует электрически разъединять от основной магистрали с обеих сторон перехода.

КОНСТРУКТИВНЫЕ ОСОБЕННОСТИ НЭМС

НЭМС представляет собой два металлических патрубка с соответствующими трубопроводу присоединительными размерами, соединёнными между собой неразъёмным муфтовым соединением.

Герметичность НЭМС обеспечивают уплотнительные кольца специального профиля из резины на основе каучуков, которые сжаты между контактируемыми поверхностями патрубков, муфты и вкладыша.

Внутренняя и наружная поверхность НЭМС может быть защищена тем или иным видом покрытия в зависимости от условий эксплуатации и требований заказчика.



Сертификат соответствия ТР ТС 032/2013 № TC RU C-RU.МЮ62.В.05148 Серия RU №0447836
Декларация о соответствии ТР ТС 032/2013 № ЕАЭС №RU- Д-RU.МЮ62.В.03409

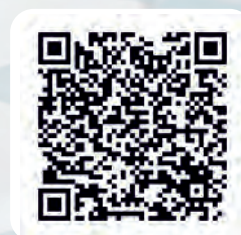
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ду (Дн), мм	от 20 до 500 (от 25 до 530)
Толщина стенки стальной трубы, мм	от 3 до 25
Длина трубы, м	от 6 до 12
Температура рабочей среды, °С	до 150
Рабочее давление, МПа	до 39,2
Электрическое сопротивление при U=1000 В	не менее 5 МОм
Электрическая прочность (ток утечки не более 50мА)	более 5кВ
По климатическому исполнению выпускаются, °С	У1 – температура окружающей среды от -40 до +60 ХЛ1 – температура окружающей среды от -60 до +60
Внутреннее покрытие	-без покрытия; -покрытие на основе алкидных грунтовок; -покрытие на основе термореактивных композиций (эпоксидное, полиуретановое); -футерованные полиэтиленовой трубой.
Наружное покрытие	-консервационные покрытия; -атмосферостойкие эмали; -покрытие термоусадочным материалом на основе полиэтилена; -покрытие на основе термореактивных композиций (эпоксидное, полиуретановое).

ПРЕИМУЩЕСТВА:

- выдерживают большие механические нагрузки;
- выдерживают высокие давления (до 400 атм.);
- НЭМС специального исполнения с температурой эксплуатации + 150 0С и выше;
- срок эксплуатации не ниже срока службы трубопровода;
- устанавливаются в любом месте трубопровода и в любых климатических условиях;
- наличие внутреннего антикоррозионного покрытия.

ТИПОРАЗМЕРЫ:



Электроизолирующая вставка типа НЭМС может применяться для соединения труб из разных марок стали в целях исключения электрохимической коррозии в месте соединения труб.

ДОПОЛНИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ



Предназначен для использования в качестве предохранительного устройства, исключает возможность пробоя изолятора диэлектрика НЭМС в случае возникновения в трубопроводе импульсных перенапряжений.



Технические характеристики	Значение
Импульсный ток молнии (10/350 мкс)	не менее 50 кА
Коммутируемый заряд	50 Ас
Удельная энергия	2500 кДж/Ом
Номинальное импульсное пробивное	1400 В
Сопротивление разделительного Промежутка при 175В,DC	>100Мом
Диапазон температур окружающей среды	-60.....+80 С
Степень защиты по ГОСТ 14254	Ip67

КОНТРОЛЬНО-ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЙ ПУНКТ (КИП-ПСС)

Коммутационный пункт КИП.ПСС — оборудование, предназначено для контроля за коррозионным состоянием подземных металлических сооружений в соответствии с ОТТ-75.180.00-КТН-042-18, ТУ 28.99.39-085-73892839-2018.



Технические характеристики КИП-ПСС	
Высота изделия, мм	2500±10
Масса стойки, кг, не более	18
Количество контактных зажимов, шт., не менее: - измерительных - силовых	43
Сечение проводников, мм ² : – силовых – измерительных	не менее 35, не более 6
Уровень заглубления в грунт, мм	500
Степень защиты оболочки по ГОСТ 14254-96, не менее	IP 23
Срок службы, лет, не менее	30



НЭМС 114-210-800
 НЭМС 159-40-800
 НЭМС 219-210-1000
 НЭМС 273-40-800
 НЭМС 325-210-1200
 НЭМС 426-40-1000
 НЭМС 89-250-800
 НЭМС 89-40-800



НЭМС 114-80-800
 НЭМС 219-80-800
 НЭМС 159-250-840
 НЭМС 159-40-800
 НЭМС 168-250-1200
 НЭМС 426-40-1200
 НЭМС 89-40-800



НЭМС 114-16-800
 НЭМС 114-160-800
 НЭМС 159-160-800
 НЭМС 219-160-900
 НЭМС 219-40-800Т
 НЭМС 219-55-800
 НЭМС 273-40-800
 НЭМС 377-40-1000
 НЭМС 57-160-500
 НЭМС 89-40-800Т
 НЭМС 89-160-800



НЭМС 114-40-800
 НЭМС 89-40-800



НЭМС 273-63-1000
 НЭМС 325-40-1000



**РОСПАН
 ИНТЕРНЕТШЛ**

НЭМС 426-64-1200



**ЛУКОЙЛ
 ПЕРМЬ**

НЭМС 114-100-800
 НЭМС 325-40-800
 НЭМС 57-40-500



НЭМС 114-40-800
 НЭМС 159-40-800
 НЭМС 219-40-800



БАШНЕФТЬ

НЭМС 114-40-800
 НЭМС 159-40-800
 НЭМС 219-40-800
 НЭМС 89-200-800
 НЭМС 89-210-800



**БАЛКЫШ
 ТАТАРСТАН - БУГУЛЬМА**

НЭМС 48-40-500
 НЭМС 57-40-500
 НЭМС 108-40-800



**ЗПГС
 ЗАПОЛЗАРПРОМГРАЖДАНСТРОЙ**

НЭМС 325-160-1100
 НЭМС 57-250-500



**НПК
 ООО «ЖАВОД «НЕФТЕГАЗОБОРУДОВАНИЕ»**

НЭМС 426-16-1000
 НЭМС 426-55-1000



Транснефть

НЭМС 377-40-1020



ЗАО «САНЕКО»
 2016



БЕЛОРУСНЕФТЬ

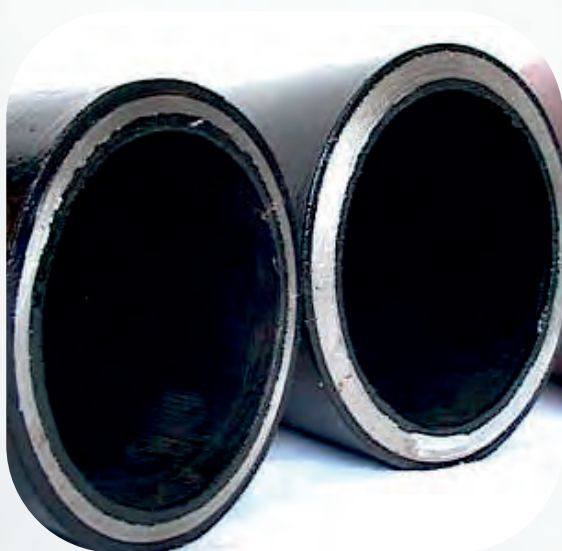
РУП «ПО «Белоруснефть»
 2016



ТОМСКНЕФТЬ

ОАО «Томскнефть»
 2016

ООО «Инженерно-производственный центр» предлагает для решения экологических проблем, увеличения срока эксплуатации трубопроводов в агрессивных средах использовать при обустройстве нефтяных месторождений стальные трубы, футерованные полиэтиленовыми трубами по ТУ 1394-002-05608841-2002.



НАЗНАЧЕНИЕ

Стальные трубы, футерованные пластмассовыми трубами – это многослойная конструкция, состоящая из стальной трубы и внутренней пластмассовой трубы и /или наружной пластмассовой трубы. Стальная труба несет нагрузку, а пластмассовая внутренняя и/или наружная защищают от коррозии.

Применяются при строительстве:

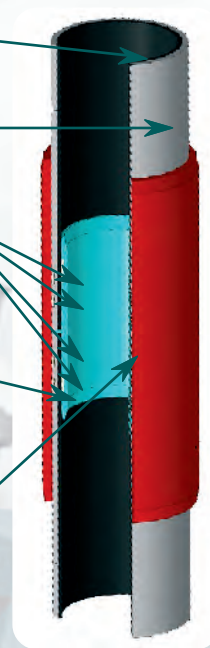
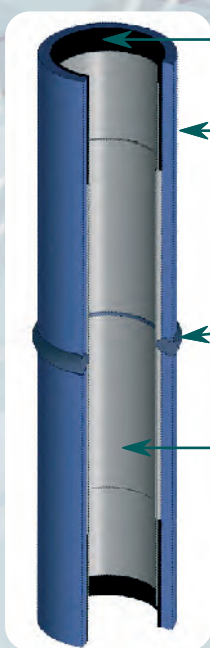
- нефтепромысловых и технологических трубопроводов;
- высоконапорных водоводов, транспортирующих обводненную нефть;
- высоконапорных трубопроводов, транспортирующих сточные и технические воды,

содержащие сернистые и углекислотные соединения, другие жидкие среды, к которым материал пластмасс химически стоек. В зависимости от требований заказчика и условий эксплуатации трубопровода могут использоваться различные типы соединений футерованных труб:

1. Соединение сваркой с использованием наконечников из коррозионной стали или нержавеющей стали.
2. Муфтовое соединение труб (МСТ).

СВАРНОЕ СОЕДИНЕНИЕ

МУФТОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ ТРУБ (МСТ)



труба полиэтиленовая

труба стальная

уплотнительные кольца

сварной шов

муфта стальная

наконечник из коррозионностойкой стали

вкладыш

более **30** лет

находятся в безаварийной эксплуатации первые построенные трубопроводы. Работают в агрессивных средах, где обычные стальные трубы без покрытий и соединённые сваркой эксплуатируются не более 2 лет.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ду (Дн), мм	от 50 до 300 (от 57 до 325)
Толщина стенки стальной трубы, мм	от 3 до 28
Длина трубы, м	от 6 до 12
Толщина футерующего слоя, мм	от 2 до 6,5
Рабочее давление, МПа	до 25 МПа в зависимости от типа соединения и прочностных характеристик стальной трубы
Температура эксплуатации, °С футерованные полиэтиленовыми трубами футерованные полипропиленовыми трубами	от -60 до +60 от -40 до +90
Внутреннее покрытие: - полиэтиленовая труба из полиэтилена высокой плотности трубных базовых марок, сертифицированных как ПЭ-63, ПЭ-80; - ПЭ-100 (по желанию заказчика возможны другие варианты: полипропилен, фторопласт).	
Наружное покрытие: - наружное покрытие нормального типа или усиленного типа по ГОСТ Р 51164 -98, ГОСТ 31448-2012; - с наружной футеровкой полиэтиленовой трубой.	

*Возможно изготовление других типоразмеров по требованиям Заказчика.

Сертификат соответствия ТР ТС 032/2013 № TC RU C-RU.АД06.В.01169 Серия RU №0625198

Декларация о соответствии ТР ТС 032/2013 ЕАЭС № RU Д-RU.АД06.В.00442

Сертификат ГОСТ Р № РОСС. RU.НВ32.Н02905/20

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Повышенная стойкость наружного и внутреннего покрытий к механическим повреждениям при транспортировке и строительстве.
- Снижение гидравлического сопротивления относительно незащищенных стальных труб.
- Увеличение срока службы трубопровода.
- Полная защита стальных труб от агрессивной среды как внутри, так и снаружи, включая монтажный стык.
- Устойчивость к абразивному износу.

ТИПОРАЗМЕРЫ:





TATNEFT

НГДУ «Туймазанефть»
1991
Туймазинское
месторождение



TATNEFT

НГДУ «Лениногорскнефть»
1993
Ромашкинское
месторождение



УДМУРТНЕФТЬ

1991-2003
Чутырское, Красногорское,
Сундурско-Нязинское,
Ельниковское,
Прикамский участок,
Архангельское, Мишинское,
Бегешинское, Лудошурское,
Киенгопское месторождения

«Белозернефть»

НГДУ «Туймазанефть»
1991
Туймазинское
месторождение




ЛУКОЙЛ
НИЖНЕВОЛЖСКНЕФТЬ

1996-1998
Коробковское НГДУ



РОСНЕФТЬ
ОРЕНБУРГНЕФТЬ

1999-2003, 2007-2010
Самодуровское,
Бобровское, Покровское
месторождения



ЖКХ

1998
Замена трубопровода
холодного водоснабжения




РИЦ

1999
Старо-Кадеевское
месторождение



ООО
БУЗУРСИЛАН
НЕФТЬ

1999-2003, 2007-2010
Самодуровское,
Бобровское, Покровское
месторождения




ЛУКОЙЛ
ПЕРМЬ

2000
Падунское,
Москудьинское
месторождения



САМАРАНЕФТЕГАЗ

2002
Калиновское
месторождение



ЛУКОЙЛ
УХТАНЕФТЕГАЗ

2003-2004
Кыртаельское,
Северо-Савиноморское,
Западно-Тэбунское
месторождения

ТРУБЫ СТАЛЬНЫЕ, ФУТЕРОВАННЫЕ ВНУТРИ ПОЛИЭТИЛЕНОВЫМИ ТРУБАМИ, ПОД СВАРНОЕ СОЕДИНЕНИЕ С НАКОНЕЧНИКАМИ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ



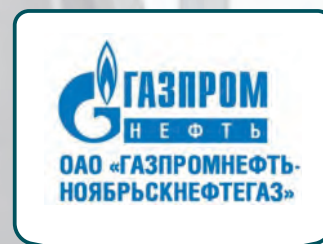
2001
Дачное месторождение



2003-2004
Кыртаельское,
Северо-Савинморское,
Западно-Тэбукское
месторождения



2009
Родниковое
месторождение



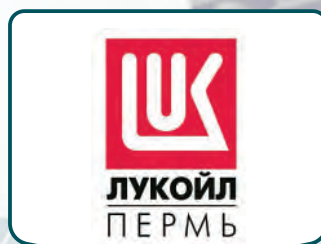
2005-2009
Крайнее,
Муравленковское,
Пограничное,
Холмогорское,
Средне-Тульское
месторождения



2003-2012
Ватьеганское,
Повховское, Тевлинско-
Руссинское,
Южно-Ягунское, Дружное
Восточно-придорожное
месторождения



2013
Пашшорское
месторождение



2014
Андреевское,
Шагиртско-Гажанское
месторождения



2015
Комплекс глубокой
переработки тяжелых
остатков (КГПТО)



2015-2018/19
Дмитриевское,
Кулешовское
месторождения



2017-2018
Байтугановское
месторождение



2017-2018
Пермский край



2018
Старо-Надеевское
месторождение

ВТУЛКА ВНУТРЕННЕЙ ЗАЩИТЫ СВАРНЫХ ШВОВ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ ТРУБ С ВНУТРЕННИМИ АНТИКОРРОЗИОННЫМИ ПОКРЫТИЯМИ

ООО «Инженерно-производственный центр» разработало в 2012 году втулку подкладную биметаллическую для защиты от внутренней коррозии сварного соединения труб с внутренним покрытием.

ТУ 1469-021-05608841-2012



НАЗНАЧЕНИЕ:

Втулки внутренней защиты сварных швов трубопроводов применяют для стальных шовных и бесшовных труб с внутренним антикоррозионным покрытием. Втулка защитная состоит из втулки наружной, изготовленной из углеродистой или низколегированной марок сталей, которая изнутри плакирована обечайкой из коррозионностойкой стали.

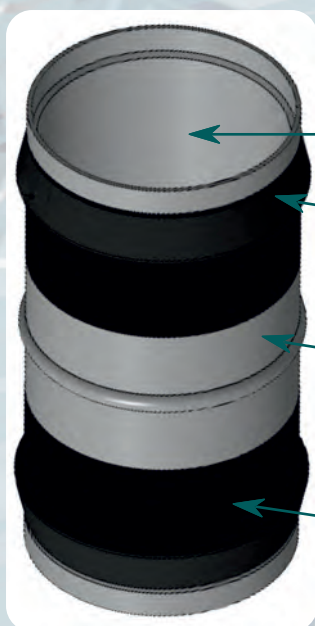
ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ

- нефтедобывающая промышленность;
- нефтеперерабатывающая и химическая промышленность;
- жилищно-коммунальное хозяйство.

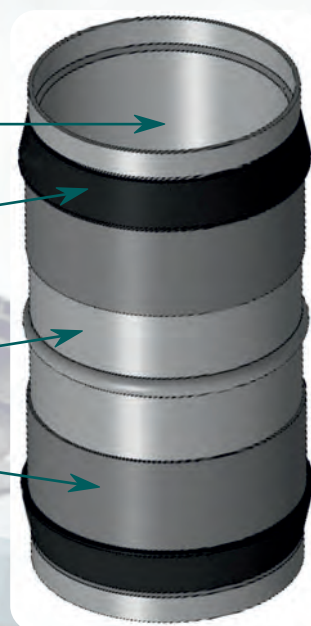
ТРАНСПОРТИРУЕМЫЕ СРЕДЫ

- нефть и нефтепродукты;
- газы;
- промышленные и сточные воды;
- питьевая вода и другие среды, к которым покрытие химически стойкое.

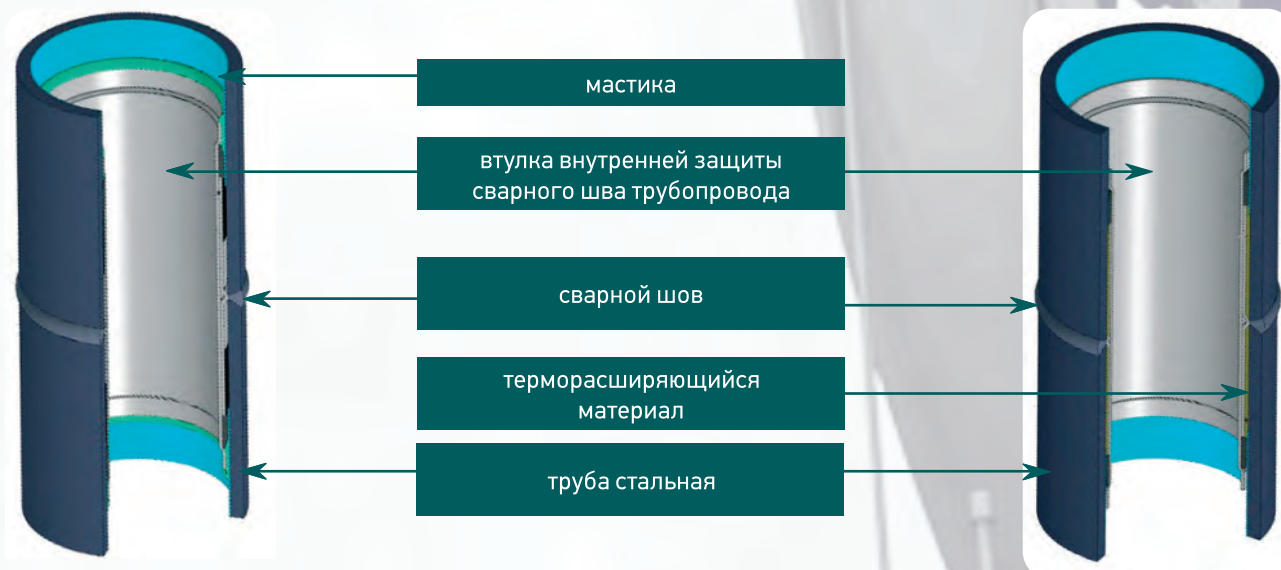
ВИДЫ ВТУЛОК



Втулка защиты сварного шва с мастикой



Втулка защиты сварного шва с терморасширяющимся материалом



Сварное соединение стальной трубы с внутренним покрытием и втулкой защиты сварного шва с мастикой

Сварное соединение стальной трубы с внутренним покрытием и втулкой защиты сварного шва с терморасширяющимся материалом

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ду (Дн), мм	от 65 до 500 (от 76 до 530)
Толщина стенки трубопровода, мм	от 3 до 28
Рабочее давление, МПа	до 25
Температура рабочей среды, °С	до 250
Длина, мм	от 160 до 300

Сертификат ГОСТ Р №РОСС.RU.AM03.H00690

Втулки получили заключение Самарской ИТЦ о положительных испытаниях, а также включены в реестр поставщиков Роснефти.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Использование коррозионностойких металлов в элементах конструкции, которые контактируют с агрессивной средой.
- Практически не изменяет проходное сечение трубопровода.
- Не создает препятствий для очистных устройств.
- Обеспечивает центровку труб по внутреннему диаметру при монтаже трубопровода.
- Температура эксплуатации до +250°С
- Приваривается к сварному шву по всему периметру, что обеспечивает надежное крепление втулки, тем самым максимально снижая степень срыва.





Изменение площади поперечного сечения трубопровода по соединениям труб



НАГРАДЫ:



ТИПОРАЗМЕРЫ:



РЕФЕРЕНС



Усинское
месторождение



Пашшорское
месторождение



Байтугановское
месторождение



Березовское
месторождение



Березинское,
Осташковичское
месторождения



Западно-Мессояхское,
Восточно-Мессояхское
месторождения



2018
Березовское,
Шагиртско-Гожанское
месторождения



Баклановское
месторождения,
газопровод ГКС
«Гожан» - ГКС «Куеда»



Арланское
месторождение



Новошешминское
месторождение

«Булгарнефть»

Искринское
месторождение



Ватьеганское
месторождение

ЗАЩИТНЫЕ НАКОНЕЧНИКИ ДЛЯ СТАЛЬНЫХ ТРУБ С ВНУТРЕННИМИ АНТИКОРРОЗИОННЫМИ ПОКРЫТИЯМИ



В ООО «ИПЦ» разработана технология, оборудование и варианты конструкций защитных наконечников для труб с внутренним антикоррозионным покрытием.

Данная технология позволяет выполнять защиту сварного соединения в различных условиях: на трубных заводах, трубных базах и непосредственно при строительстве трубопроводов. Также эту технологию можно использовать и при ремонте ранее построенных трубопроводов.

Наконечники защитные устанавливаются на трубы с внутренними антикоррозионными покрытиями:

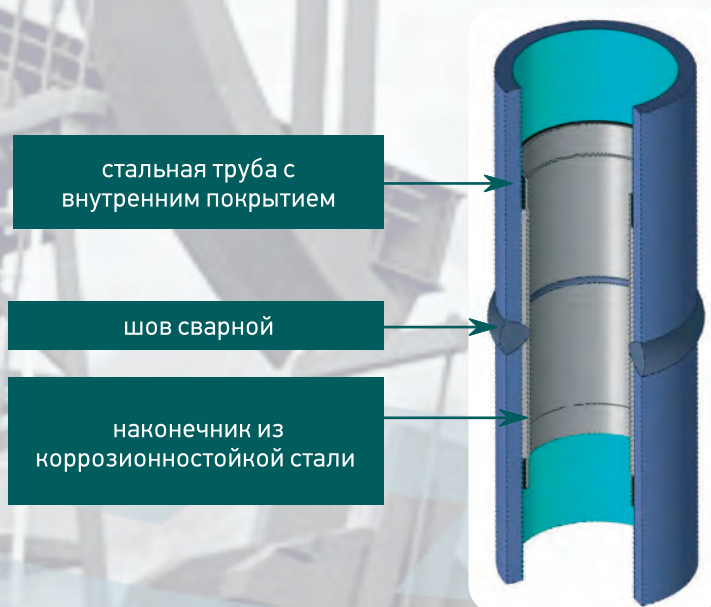
- покрытия на основе эпоксидных жидких и порошковых материалов;
- порошковое полиэтиленовое покрытие;
- стальные трубы, футерованные полиэтиленовой трубой;
- полиуретановые покрытия и др.

Способ защиты сварного шва трубопроводов с внутренним покрытием от коррозии заключается в плакировании концов стальных труб наконечниками из коррозионностойкой стали. Установка наконечника выполняется с помощью гидропрессаи специальной технологической оснастки, которые обеспечивают раздачу наконечников в радиальном направлении и надежную фиксацию их на концах труб.

Время установки наконечников на одну трубу занимает не более 5 минут.

КОНСТРУКЦИЯ

Сварное соединение стальной трубы с внутренним антикоррозионным покрытием с наконечниками из коррозионностойкой стали.



ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ду (Дн), мм	от 50 до 300 (от 57 до 325)
Толщина стенки стальной трубы, мм	от 3,0 до 28
Длина трубы, м	от 0,5
Рабочее давление, МПа	до 40 МПа
Температура эксплуатации, °С	от -60°С до +250°С

Сертификат ГОСТ Р № РОСС RU.М010.Н00859

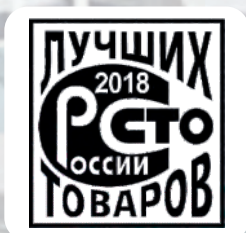
- Минимальное снижение проходного сечения трубопровода в зоне сварного соединения.
- Температурный диапазон эксплуатации наконечников от -60 °С до +250 °С.
- Не требуется приготовление и нанесение мастик в полевых условиях.
- Возможность применения механической очистки трубопровода при эксплуатации.
- Возможность применения при высоких давлениях в трубопроводе.
- Допускаются механические нагрузки (удары, изгиб, кручение) при монтаже и в эксплуатации.

УСТАНОВКА НАКОНЕЧНИКОВ В ПОЛЕВЫХ УСЛОВИЯХ



НАКОНЕЧНИКИ

НАГРАДЫ:



ТИПОРАЗМЕРЫ:



НАКОНЕЧНИКИ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ, УСТАНОВЛЕННЫЕ НА СТАЛЬНЫЕ ТРУБЫ, ФУТЕРОВАННЫЕ ВНУТРИ ПОЛИЭТИЛЕНОВЫМИ ТРУБАМИ



2015
Комплекс глубокой
переработки тяжёлых
остатков (КГПТО)



САМАРАНЕФТЕГАЗ

2015-2019



2017-2018
Байдугановское
месторождение



2016-2018
Падунское,
Москудыинское
месторождения



2018
Алданское
месторождение



2018
Старо-Кадеевское
месторождение

НАКОНЕЧНИКИ ИЗ УГЛЕРОДИСТОЙ СТАЛИ, УСТАНОВЛЕННЫЕ НА СТАЛЬНЫЕ ТРУБЫ, ФУТЕРОВАННЫЕ ВНУТРИ ПОЛИЭТИЛЕНОВЫМИ ТРУБАМИ



2014-2018



2015-2017



2008-2009

НАКОНЕЧНИКИ ИЗ КОРРОЗИОННОСТОЙКОЙ СТАЛИ, УСТАНОВЛЕННЫЕ НА СТАЛЬНЫЕ ТРУБЫ С ВНУТРЕННИМ ЭПОКСИДНЫМ ПОКРЫТИЕМ



ЛУКОЙЛ
НИЖНЕВОЛЖСКНЕФТЬ

1996-1998
Коробковское НГДУ
месторождение



СУРГУТНЕФТЕГАЗ

2016
Талаканское
месторождение


«ПО «Белоруснефть»

2016-2018
Березинское,
Осташковичское
месторождения




МЕССОЯХА
нефтегаз

2017
Западно-Мессояхское,
Восточно-Мессояхское
месторождения



ШЕШМАОЙЛ

2016
Новошешминское
месторождение



ЛУКОЙЛ
КОМИ

2014-2015
Усинское, Пашшорское
месторождения




TATNEFT

2016
Березовское
месторождение



ЛУКОЙЛ
ЗАПАДНАЯ СИБИРЬ

2017
Ватьеганское
месторождение



ЛУКОЙЛ
ПЕРМЬ

2015
Павловское, Баклановское
месторождения,
газопровод ГКС
«Гожан»-ГКС «Кueda»

2017-2018
Березовское,
Шагиртско-Гожанское,
Кокуйское месторождения



MOLGROUP

2017-2018
Байтугановское
месторождение



БАШНЕФТЬ

2017
Арланское
месторождение

АО «Булгарнефть»

2018
Искринское
месторождение

НАКОНЕЧНИКИ



ФАСОННЫЕ ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ С ЗАЩИТНЫМИ ПОКРЫТИЯМИ

ООО «Инженерно-производственный центр» осуществляет комплекс работ по изготовлению фасонных деталей трубопроводов (сварные отводы, гнутые отводы, тройники, переходы, патрубки) с внутренним и наружными антикоррозионным покрытием.

НАЗНАЧЕНИЕ

ООО «ИПЦ» изготавливает фасонные детали трубопроводов условным проходом (DN) от 50 до 500 мм, внутренними и наружными защитными покрытиями из различных материалов, для применения в агрессивных средах (нефть и высокоминерализованные сточные воды, другие жидкие и газообразные среды, в том числе с содержанием высокой доли механических примесей).

ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ:

- нефтепромысловые и технологические трубопроводы;
- высоконапорные трубопроводы;
- высоконапорные трубопроводы, транспортирующие питьевую, сточные и технические воды, содержащие серу,
- углекислоты и другие среды, к которым пластмассы химически стойки.

ТРАНСПОРТИРУЕМЫЕ СРЕДЫ:

- промышленные и сточные воды;
- питьевая вода и другие среды, к которым покрытие химически стойкое;
- нефть и нефтепродукты;
- газы.

ВАРИАНТЫ АНТИКОРРОЗИОННЫХ ПОКРЫТИЙ

НАРУЖНАЯ ИЗОЛЯЦИЯ

- Атмосферостойкие эмали.
- Наружное двухслойное или трёхслойное полиэтиленовое покрытие на основе термоусаживающихся материалов.
- Наружная двухкомпонентная система на основе поликарбамидов
- Наружное полиуретановое покрытие.
- Покрытие на основе эпоксидных порошковых материалов.

ВНУТРЕННЕЕ ПОКРЫТИЕ

- Покрытие на основе алкидных грунтовок.
- Покрытие на основе эпоксидных порошковых материалов.
- Порошковое полиэтиленовое покрытие.
- Футерование полиэтиленовой трубой.
- Полиуретановое покрытие.

ПРЕИМУЩЕСТВА

- Усиленная защита внутренней поверхности деталей, в том числе сварного шва.
- Фасонные детали сертифицированы и допускаются к применению на опасных объектах.
- Изготовление фасонных деталей для труб, футерованных пластмассовыми трубами.
- Возможно изготовление фасонных деталей под различные типы соединения с трубопроводом.
- Полная защита фасонных деталей трубопроводов от агрессивной среды, включая монтажный стык.

ФАСОННЫЕ ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ ОТВОД

ОТВОД СТАЛЬНОЙ СВАРНОЙ С ВНУТРЕННИМ И НАРУЖНЫМ ЗАЩИТНЫМ ПОКРЫТИЕМ



ВАРИАНТЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

- отводы с внутренним и наружным покрытием на основе порошковых эпоксидных композиций (и/или)
- с наружным двухслойным или трёхслойным полимерным покрытием;
- отводы с внутренним покрытием на основе порошковых полиэтиленовых композиций с наружным двухслойным или трёхслойным полимерным покрытием.

ВАРИАНТЫ ПОДГОТОВКИ КОНЦОВ ДЕТАЛЕЙ:

- под сварное соединение;
- под сварное соединение в комплекте с защитными втулками;
- под сварное соединение с установленными наконечниками из углеродистой или коррозионностойкой стали;
- под неразъёмное муфтовое соединение, в комплекте с соединительными элементами, муфтой и вкладышем;
- под фланцевое соединение.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ду (Дн), мм	от 50 до 500 (от 57 до 530)
Давление эксплуатации, МПа (кгс/см ²)	до 25 (250) (регламентируется толщиной стенки трубы)
Толщина стенки металлической трубы, мм	от 4 до 22
Температура транспортируемой среды, °С	в зависимости от вида покрытия температура эксплуатации в пределах от - 60 до + 140
Радиус отвода	от DN 1,5
Угол	в зависимости от угла изгиба: 45°, 60°, 90°

ОТВОД СТАЛЬНОЙ ГНУТЫЙ ФУТЕРОВАННЫЙ ПЛАСТМАССОВОЙ ТРУБОЙ

Отводы стальные гнутые, футерованные пластмассовой трубой, предназначены для выполнения поворотов в вертикальной или горизонтальной плоскости магистральных и промышленных трубопроводов из футерованных труб, сооружений крановых узлов.

TU 3667-001-05608841-2005



ВАРИАНТЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

- отводы, футерованные внутри полиэтиленовой трубой;
- отводы, футерованные внутри, с наружной двухслойной или трёхслойной изоляцией;
- отводы с внутренним покрытием.

ОТВОД СТАЛЬНОЙ ГНУТЫЙ С АНТИКОРРОЗИОННЫМИ ПОКРЫТИЯМИ

TU 1462-014-05608841-2005



ВАРИАНТЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

- под сварное соединение в комплекте с наконечниками из углеродистой или коррозионностойкой стали;
- под неразъёмное муфтовое соединение, разработка и производство ООО «ИПЦ», в комплекте с соединительными элементами, муфтой и вкладышем.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ду (Дн), мм	от 80 до 500 (от 89 до 530)
Давление эксплуатации, МПа (кгс/см ²)	до 25 (250) (регламентируется толщиной стенки трубы)
Толщина стенки стальной трубы, мм	от 4 до 22
Температура транспортируемой среды, С ⁰	до +100
Радиус гiba, мм	от 680 до 820
Угол	от 1 ⁰ до 90 ⁰ (с интервалом в 1 ⁰)

ФАСОННЫЕ ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ ПЕРЕХОД

ПЕРЕХОД СТАЛЬНОЙ С ВНУТРЕННИМ И НАРУЖНЫМ АНТИКОРРОЗИОННЫМ ПОКРЫТИЕМ

ТУ 1462-014-05608841-2005



Переходы предназначены для создания соединений между трубами разных диаметров, в том числе для обвязки крановых узлов.

ВАРИАНТЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

- переходы с внутренним и наружным покрытием на основе порошковых эпоксидных композиций (и/или) с наружным двухслойным или трёхслойным полимерным покрытием;
- переходы с внутренним покрытием на основе порошковых полиэтиленовых композиций с наружным двухслойным или трёхслойным полимерным покрытием.

ВАРИАНТЫ ПОДГОТОВКИ КОНЦОВ ТРУБ:

- под сварное соединение;
- под сварное соединение в комплекте с защитными втулками;
- под сварное соединение в комплекте с наконечниками из углеродистой или коррозионностойкой стали;
- под неразъёмное муфтовое соединение, разработка и производство ООО «ИПЦ»;
- под фланцевое соединение.

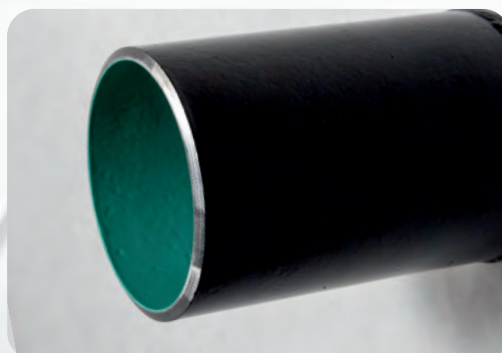
ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ду (Дн), мм	от 50 до 500 (от 57 до 530)
Давление эксплуатации, МПа (кгс/см ²)	до 25 (250) (регламентируется толщиной стенки трубы)
Толщина стенки стальной трубы, мм	От 5 до 18
Температура транспортируемой среды, °С	В зависимости от вида покрытия температура эксплуатации в пределах от - 60 до +140

ПАТРУБОК СТАЛЬНОЙ С ВНУТРЕННИМ И НАРУЖНЫМ АНТИКОРРОЗИОННЫМ ПОКРЫТИЕМ

Патрубок предназначен для создания соединений между трубами, отводами, тройниками одинаковых диаметров и для обвязки крановых узлов.

ТУ 1462-014-05608841-2005



ВАРИАНТЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

- патрубок с внутренним и наружным покрытием на основе порошковых эпоксидных композиций (и/или) с наружным двухслойным или трёхслойным полимерным покрытием;
- патрубок с внутренним покрытием на основе порошковых полиэтиленовых композиций с наружным двухслойным или трёхслойным полимерным покрытием;
- патрубок, футерованный полиэтиленовой трубой с наружным двухслойным или трёхслойным полимерным покрытием.

ВАРИАНТЫ ПОДГОТОВКИ КОНЦОВ ТРУБ:

- под сварное соединение;
- под сварное соединение в комплекте с защитными втулками;
- под сварное соединение в комплекте с наконечниками из углеродистой или коррозионностойкой стали;
- под неразъёмное муфтовое соединение, разработка и производство ООО «ИПЦ»;
- под фланцевое соединение.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ду (Дн), мм	от 50 до 500 (от 57 до 530)
Давление эксплуатации, МПа (кгс/см ²)	до 25 (250) (регламентируется толщиной стенки трубы)
Толщина стенки стальной трубы, мм	От 4 до 22
Длина патрубков, мм	от 250 до 1500
Температура транспортируемой среды, °С	В зависимости от вида покрытия температура эксплуатации в пределах от - 60 до +140

ФАСОННЫЕ ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ ТРОЙНИК

ТРОЙНИК СТАЛЬНОЙ С ВНУТРЕННИМ И НАРУЖНЫМ АНТИКОРРОЗИОННЫМ ПОКРЫТИЕМ

Тройники стальные равнопроходные и переходные с антикоррозионным внутренним и наружным покрытием предназначены для создания ответвлений при строительстве трубопроводов и обвязки крановых узлов.

ТУ 1462-014-05608841-2005



ВАРИАНТЫ ИЗГОТОВЛЕНИЯ:

- тройники равнопроходные и переходные с внутренним и наружным покрытием на основе порошковых эпоксидных композиций (и/или) с наружным двухслойным или трёхслойным полимерным покрытием;
- тройники равнопроходные и переходные с внутренним покрытием на основе порошковых полиэтиленовых композиций с наружным двухслойным или трёхслойным полимерным покрытием.

ВАРИАНТЫ ПОДГОТОВКИ КОНЦОВ ТРУБ:

- под сварное соединение;
- под сварное соединение в комплекте с защитными втулками;
- под сварное соединение в комплекте с наконечниками из углеродистой или коррозионностойкой стали;
- под неразъёмное муфтовое соединение, разработка и производство ООО «ИПЦ»;
- под фланцевое соединение.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Ду (Дн), мм	от 50 до 500 (от 57 до 530)
Давление эксплуатации, МПа (кгс/см ²)	до 25 (250) (регламентируется толщиной стенки трубы)
Толщина стенки стальной трубы, мм	От 5 до 18
Температура транспортируемой среды, °С	В зависимости от вида покрытия температура эксплуатации в пределах от - 60 до +140



БЕПОРУСНЕФТЬ

Березинское,
Осташковичское
месторождения



Новошешминское
месторождение



Байтугановское
месторождение



БАШНЕФТЬ

Арланское
месторождение



TATNEFT

1993
Ромашкинское
месторождение

АО «Булгарнефть»

Искринское
месторождение



1999-2003, 2007-2010
Самодуровское,
Бобровское, Покровское
месторождения

ОАО «Белозернефть»

1994-1996
Ершовское
месторождение



**ЛУКОЙЛ
ПЕРМЬ**

Павловское,
Баклановское,
Андреевское,
Шагиртско-Гожанское,
Кокуйское, Падунское,
Москудыинское
месторождения,
газопровод ГКС
«Гожан» -ГКС «Нуеда»,
Пермский край



УДМУРТНЕФТЬ

1991-2003
Чутырское,
Красногорское,
Сундурско-Нязинское,
Ельниковское,
Прикамский участок,
Архангельское,
Мишинское,
Бегешинское,
Лудошурское,
Киенгопское
месторождения



**РОСНЕФТЬ
ОРЕНБУРГ**

1999-2003, 2007-2010
Самодуровское,
Бобровское, Покровское
месторождения



TATNEFT

Березовское,
Туймазинское,
Ромашкинское
месторождения



**ЛУКОЙЛ
КОМИ**

Усинское,
Пашшорское
месторождения

РЕФЕРЕНС



2000
Падунское,
Москудынское
месторождения



2001
Дачное
месторождение



2002, 2015-2018/19
Калиновское,
Дмитриевское,
Кулешовское
месторождения



2003-2004
Пашшорское
месторождение



2005-2009
Крайнее,
Муравленновское,
Пограничное,
Холмогорское,
Средне-Тульское
месторождения



2002, 2009, 2016-2018
Родниковое,
Талаканское,
Калиновское
месторождения



2003-2004
Кыртаельское,
Северо-Савиноморское,
Западно-Тэбукское
месторождения



2003-2012
Ватьеганское,
Повховское,
Тевлинско-Русскинское,
Южно-Ягунское,
Дружное Восточно-
придорожное и др.
месторождения



2015
Комплекс глубокой
переработки тяжелых
остатков (КГПТО)



Западно-Мессояхское,
Восточно-Мессояхское
месторождения



2018
Алданское
месторождение



1999, 2018
Старо-Кадеевское
месторождение



1998
Замена трубопровода
холодного
водоснабжения



1996-1998
Коробковское НГДУ



СТРОИТЕЛЬСТВО ТРУБОПРОВОДА С ИСПОЛЬЗОВАНИЕМ
ОБОРУДОВАНИЯ И ТЕХНОЛОГИИ МСТ



ТЕХНОЛОГИЯ И ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ ТРУБ БЕЗ СВАРКИ (МСТ)



ООО «Инженерно-производственный центр» разработало технологию и оборудование для соединения труб без сварки – технология муфтового соединения, позволяющая соединять трубы из различных материалов, но в первую очередь труб, защищённых от внутренней коррозии. Технология муфтового соединения разработана и промышленно освоена для труб диаметром до 168 мм при строительстве высоконапорных водоводов на давление до 25 МПа и нефтепроводов диаметром до 325 мм на давление до 4 МПа.

Технологический процесс основан на холодной обработке металла давлением (ХОМД). Соединяют трубы при помощи толстостенной металлической муфты, которую обжимают путем волочения через сужающую фильеру, то есть происходит объемное обжатие муфты. В результате получается муфтовое соединение труб (МСТ).

Муфтовое соединение и соединительные элементы для него (муфта, вкладыш) изготавливаются по ТУ 3667-020-05608841-2011 и ТУ 3667-012-05608841-2005. Вариант исполнения неразъёмного муфтового соединения определяется техническими параметрами соединяемых труб и проектных решений.

Для соединения труб по технологии муфтового соединения разработано и выпускается специальное оборудование по ТУ 3663-005-05608841-2000. Оборудование имеет различные модификации, позволяющие вести монтаж трубопроводов по всей протяженности, включая криволинейные участки, пересечения и крановые узлы.

В настоящее время, смонтировано и находится в эксплуатации более 3000 км трубопроводов диаметром от 76 до 325 мм, по которым транспортируют высокоминерализованные промышленные сточные воды при рабочем давлении до 25 МПа.

Первые построенные трубопроводы находятся в безаварийной эксплуатации более 30 лет, работают в агрессивных средах, где обычные стальные трубы без покрытий и соединённые сваркой эксплуатируются не более 2 лет. В безаварийной эксплуатации находятся, с учетом электроизолирующих муфтовых соединений (МСТ), около 500 тысяч муфтовых соединений.

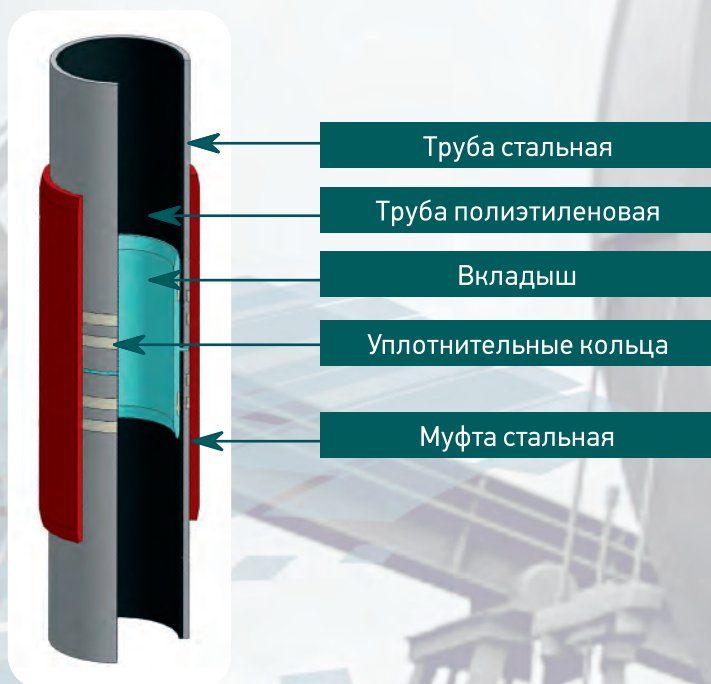
ООО «Инженерно-производственный центр» является членом АСПО «Содружество строителей Республики Татарстан» (регистрационный номер в реестре №2170) и может осуществлять весь комплекс строительно-монтажных работ, в том числе по технике муфтового соединения.

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

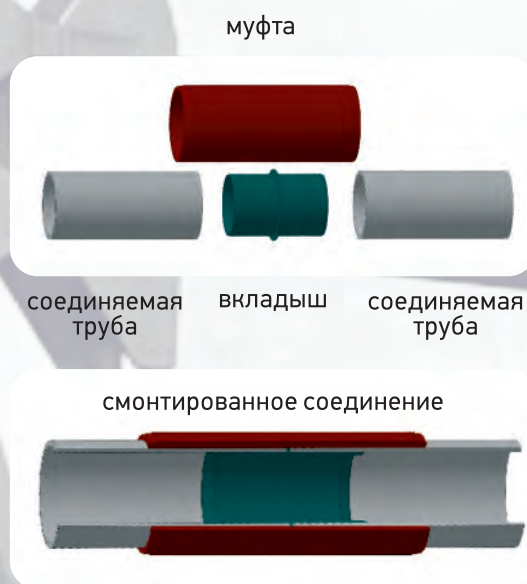
Ду (Дн), мм	от 50 до 300 (от 57 до 325)
Толщина стенки стальной трубы, мм	от 1,5
Длина трубы, м	от 0,5
Рабочее давление, МПа	до 25 МПа
Температура эксплуатации, °С	от -60°С до +60°С
Внутреннее покрытие	<ul style="list-style-type: none"> • эпоксидное; • полиуретановое; • порошковое полиэтиленовое и др.; • без покрытия.
Наружное покрытие	<ul style="list-style-type: none"> • наружное покрытие нормального типа или усиленного типа по ГОСТ Р 51164 -98, ГОСТ 31448-2012; • с наружной футеровкой полиэтиленовой трубой.

Декларация о соответствии ТР ТС 032/2013 ЕАЭС № RU Д-РУ.АД06.В.00441
Сертификат ГОСТ Р № РОСС RU.АЖ26.Н00763

КОНСТРУКЦИЯ МСТ



СОСТАВНЫЕ ЧАСТИ



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Отсутствие огневых работ.
- Не требуются высококвалифицированные сварщики.
- Высокая скорость монтажа.
- Стоимость работ по технике МСТ ниже на 5 - 10 % стоимости монтажа трубопроводов с помощью сварки.
- Монтаж в любых природных и погодных условиях.
- Отсутствие выбросов вредных веществ.
- Сохранение внутреннего покрытия по концам труб.
- Технология и оборудование МСТ сертифицированы и разрешены к использованию на территории Таможенного союза.

РЕФЕРЕНС



1999-2003, 2007-2010
Самодуровское,
Бобровское,
Покровское
месторождения



1999
Старо-Кадеевское
месторождение



2001
Дачное месторождение



САМАРАНЕФТЕГАЗ

2002
Калиновское
месторождение



2005-2009
Крайнее,
Муравленковское,
Пограничное,
Холмогорское,
Средне-Тульское
месторождения



2009
Родниковое
месторождение



ЛУКОЙЛ
ПЕРМЬ

2000
Падунское,
Москудыинское
месторождения



БАШНЕФТЬ

2013
Уренгойское
месторождение,
р-н Тарко-Сале



ЛУКОЙЛ
ЗАПАДНАЯ СИБИРЬ

2003-2012
Ватьеганское,
Повховское,
Тевлинско-Русскинское,
Южно-Ягунское,
Дружное,
Восточно-придорожное
месторождения



TATNEFT

1993
Ромашкинское
месторождение



УДМУРТНЕФТЬ

1991-2003
Чутырское,
Красногорское,
Сундурско-Нязинское,
Ельниковское,
Прикамский участок,
Архангельское,
Мишинское,
Бегешинское,
Лудошурское,
Киенгопское
месторождения



ЖКХ

1998
Замена трубопровода
холодного и горячего
водоснабжения



ЛУКОЙЛ
КОМИ

2003-2004
Кыртаельское,
Северо-Савиноморское,
Западно-Тэбунское
месторождения



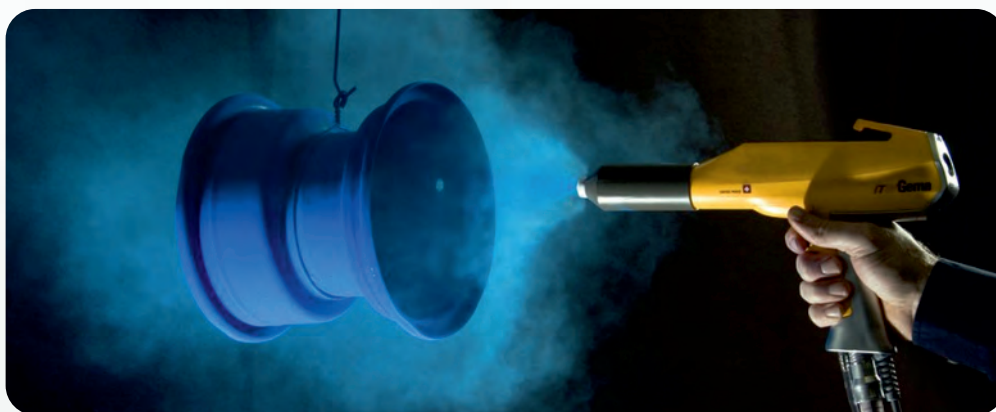
ЛУКОЙЛ
НИЖНЕВОЛЖСКНЕФТЬ

1996-1998
Коробковское НГДУ





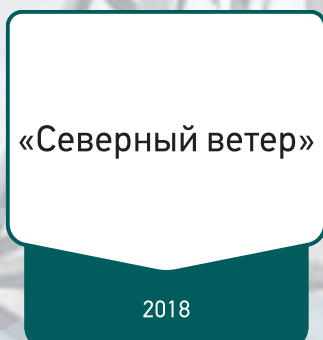
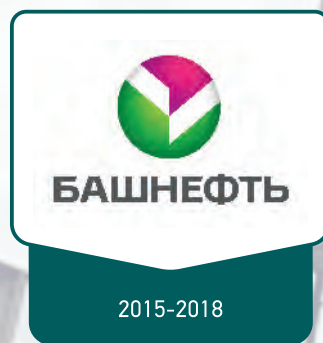
УСЛУГИ ПО НАНЕСЕНИЮ АНТИКОРРОЗИОННЫХ ПОКРЫТИЙ



ООО «Инженерно-производственный центр» предлагает услуги по нанесению антикоррозионных покрытий на наружную и внутреннюю поверхность соединительных деталей трубопроводов (трубные узлы, отводы, тройники, переходы, опоры, фланцы и т. д.) и металлоконструкций.

Наружное и внутреннее антикоррозионное покрытие труб предназначено для строительства, реконструкции, капитального ремонта трубопроводов - объектов нефтегазовой промышленности (для транспортирования нефти, газа, агрессивных сточных вод и их смесей, транспортировки пресной воды в системах промышленного назначения и др.) и объектов ЖКХ (водопроводы, канализация), а также других объектов, где требуется защита от воздействия агрессивной среды.

РЕФЕРЕНС



ПРЕИМУЩЕСТВА

- Строгий контроль за соблюдением технологического процесса.
- Возможность нанесения различных видов покрытий на одной производственной площадке.
- Использование высококачественных изоляционных материалов ведущих производителей.
- Проведение квалификационных испытаний покрытий в независимых лабораториях.

ВИДЫ ПОКРЫТИЙ

НАРУЖНАЯ ИЗОЛЯЦИЯ:

- Атмосферостойкие эмали – температура эксплуатации от -60 до $+60^{\circ}\text{C}$, стойкие к агрессивным средам (солевой туман, бензин, минеральное масло).
- Наружное двухслойное полиэтиленовое покрытие на основе термоусаживающихся материалов – температура эксплуатации от -60 до $+80^{\circ}\text{C}$, характеризуется повышенной стойкостью к почвенной коррозии и температурой транспортируемого продукта до $+60^{\circ}\text{C}$.
- Наружное трёхслойное полиэтиленовое покрытие на основе термоусаживающихся материалов – температура эксплуатации от -60 до $+80^{\circ}\text{C}$, применяется в грунтах любой агрессивности и влажности, с температурой транспортируемого продукта до $+80^{\circ}\text{C}$, обладает повышенной стойкостью покрытия к почвенной коррозии, механическим воздействиям и катодному отслаиванию.
- Наружная двухкомпонентная система на основе поликарбамида – температурный интервал эксплуатации от -50 до $+60^{\circ}\text{C}$, применяется при атмосферной и почвенной коррозии.
- Наружное полиуретановое покрытие – предназначено для длительной эксплуатации во влажных условиях при температуре до $+65^{\circ}\text{C}$, в относительно сухих условиях, температура эксплуатации покрытия до $+100^{\circ}\text{C}$. Совместимо с системой катодной защиты и обеспечивает превосходную устойчивость покрытия к отслаиванию при катодной поляризации.

ВНУТРЕННЕЕ ПОКРЫТИЕ:

- Покрытие на основе алкидных грунтовок – температура эксплуатации от -45 до $+60^{\circ}\text{C}$, является атмосферостойким, стойким к воздействию морской и пресной воды, моющих растворов, минеральных масел, устойчиво к изменению температуры.
- Покрытие на основе эпоксидных порошковых материалов – температура эксплуатации от -60 до $+150^{\circ}\text{C}$. Предназначено для транспортировки нефтепродуктов, холодного и горячего водоснабжения, а также для защиты от коррозии различных металлоизделий, эксплуатируемых в агрессивных средах, в том числе нефтепромышленного оборудования.
- Порошковое полиэтиленовое покрытие – температура эксплуатации от -45 до $+60^{\circ}\text{C}$, устойчиво к воздействию органических жидкостей, к ультрафиолетовому излучению, к ударным нагрузкам.
- Футерование полиэтиленовой трубой – температура эксплуатации -60 до $+60^{\circ}\text{C}$, применяется при строительстве трубопроводов питьевого водоснабжения, высоконапорных трубопроводов, транспортирующих сточные и технические воды, содержащие серу, углекислоты и другие среды, к которым пластмассы химически стойки.



Blank lined area for notes, overlaid on a background image of industrial machinery.





Мы приглашаем студентов для прохождения производственной практики с последующим трудоустройством.
Становитесь частью большой и сплоченной команды ИПЦ!

 г. Бугульма, ул. Гончарова 12

 sales@ipc-bugulma.ru

 8 800 551 59 55

 ipc-bugulma.com

