

2024

1940

84

года роста

ГАРАНТИЯ СТАБИЛЬНОСТЬ ДОВЕРИЕ

- Предприятие основано в 1940 году.
- Численность работников - более 600 человек.
- Общая площадь предприятия - 290 800 кв. м, из которых 47 472 кв. м – производственные, офисные и складские помещения.
- Площадь производственных цехов - 33 524 кв. м.
- Возможности подъемно-транспортного оборудования производственных цехов позволяют изготавливать изделия весом до 80 тонн.



Проектирование

Разработка проектной, конструкторской, технологической и нормативной документации для производственных подразделений, а также сторонних Заказчиков. Разработка новых видов продукции.

Производство

Высокотехнологичное производство соединительных деталей трубопроводов, оборудования для очистки газа и нефти, емкостного и теплообменного оборудования, газораспределительных станций, блочного оборудования для объектов нефтяной, газовой и энергетической промышленности.

Контроль качества

Многоступенчатый контроль качества изготовления продукции на всех этапах производства, в том числе с применением различных методов неразрушающего и разрушающего контроля.

Логистика

Реализация различных логистических цепочек по доставке продукции с использованием железнодорожного, автомобильного, водного транспорта, в том числе крупных негабаритных грузов спецтехникой.

ШМР и ПНР

Шефмонтаж поставленного оборудования, пусконаладочные работы, обучение персонала Заказчика, комплексные испытания.

В соответствии с технологическими циклами выпускаемой продукции производственные цеха АО «Газстройдеталь» оснащены оборудованием, позволяющим выполнять следующие технологические операции:

Газовая и плазменная резка конструкционных, низколегированных, нержавеющей сталей, цветных металлов и сплавов.

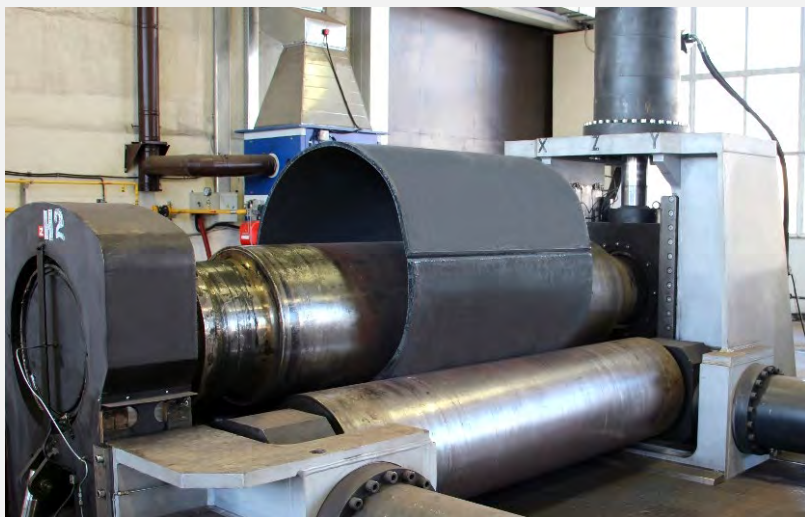
Резка выполняется с использованием порталных машин и роботизированных комплексов.



Горячая и холодная штамповка стальных заготовок с использованием гидравлических и механических прессов усилием до 2600 тонн.

Горячая и холодная вальцовка цилиндрических и конических обечаек диаметром до 3600 мм из листового металлопроката толщиной до 100 мм.

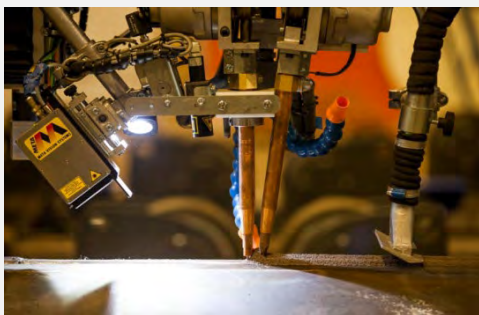
Вальцованные обечайки применяются при изготовлении соединительных деталей трубопроводов и корпусов сосудов и аппаратов, работающих под давлением.



Сварка изделий из черных и цветных металлов с использованием сварочных автоматов и полуавтоматов последнего поколения.

Предприятие располагает оборудованием ведущих производителей (Esab, Lincoln Electric Company, Miller) и технологиями для выполнения кольцевых и продольных швов на сталях и сплавах толщиной до 100 мм.

Штат предприятия укомплектован высококвалифицированными специалистами сварочного производства (IV, III и II уровня), аттестованными на право выполнения сварки способами РД, РАД, МП, АФ на группах опасных технических устройств КО, ГО, НГДО.



Термическая обработка в газовых и электрических печах.

Выполняется контролируемый нагрев до 1200 °С и охлаждение садки весом до 20 тонн с точностью поддержания температуры в пределах ± 5 °С.

Точность достигается за счет оснащения печей цифровыми автоматическими системами управления, позволяющими поддерживать высокую равномерность прогрева садки, оптимизацию и стабилизацию печной среды.

Внепечная термическая обработка.

Выполняется для емкостей диаметром до 3600 мм, длиной до 30 м и объемом до 200 м³.

Термозакалочное оборудование позволяет получать класс прочности основного металла и сварного соединения изделий до К65 (Х80) включительно.



Термическая обработка в газовых и электрических печах.

Возможности оборудования позволяют проводить обработку деталей различной сложности с точностью и чистотой, определяемой конструкторской документацией, на каждом этапе технологической цепочки.



Абразивоструйная очистка поверхностей заготовок и изделий.

Нанесение антикоррозионных и лакокрасочных покрытий.

С учетом условий эксплуатации изделий на предприятии выполняются мероприятия по защите изделий от коррозии, высоких температур, абразивного воздействия.

Предприятие располагает оборудованием для нанесения на наружную и внутреннюю поверхность изделий терморезистивного изоляционного покрытия.



Система менеджмента качества

С целью стабильного обеспечения высокого качества выпускаемой продукции на предприятии внедрена интегрированная система менеджмента, сертифицированная на соответствие требованиям международных и российских стандартов систем менеджмента качества, экологического менеджмента, менеджмента в области профессиональной безопасности и охраны труда:

ISO 9001:2015 (ГОСТ Р ИСО 9001-2015),
ISO 14001:2015 (ГОСТ Р ИСО 14001-2016),
OHSAS 18001:2007 (ГОСТ Р 54934-2012/ OHSAS 18001:2007).

АО «Газстройдеталь» прошло сертификацию системы менеджмента качества в системе добровольной сертификации ИНТЕРГАЗСЕРТ на соответствие требованиям СТО Газпром 9001-2018.



Все оборудование, выпускаемое АО «Газстройдеталь», прошло необходимую сертификацию в соответствии с законодательством в области промышленной безопасности.

Сварочные технологии, материалы и оборудование, применяемые на предприятии, аттестованы в соответствии с требованиями НАКС.

ЕАЭС ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ
ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель: Акционерное общество «Газстройдеталь»

Основной государственный регистрационный номер: 1027100964561. Место нахождения и фактический адрес: 300026, Россия, Тульская область, город Тула, улица Сукроновская, дом 108; телефон: +74872740010, факс: +74872231808, адрес электронной почты: info@gnp.ru

в лице исполнительного директора Денисова Виталия Владимировича

заявляет, что: Оборудование химическое, нефтехимическое/нефтегазовое: оборудование газа типа ПП (ППГ). Продукция изготовлена в соответствии с техническими условиями ТУ 1696-004-2013/2929-2014 «Подручные газы»

инициатива: Акционерное общество «Газстройдеталь».

Место нахождения и фактический адрес: 300026, Россия, Тульская область, город Тула, улица Сукроновская, дом 108

Код ТП ВЭД ТС: 8419 50 00 0

Серийный артикул

соответствует требованиям

Технического регламента Таможенного союза
ТР ТС 010/2011 «О безопасности машин и оборудования»

Декларация в соответствии принята на основании

1. Протокола испытаний № 701/16 от 29.09.2016 Испытательной лаборатории Общества с ограниченной ответственностью «МераТек», аттестат аккредитации № КА.Р.У.21А62, выдан 31.05.2016, бессрочный;
2. Сертификата на тип № ТС.RU.ST.RU.AT15.00768 от 29.09.2016 аналогом оригинал-типа сертификации продукции Общества с ограниченной ответственностью «РН СЕТРА», аттестат аккредитации № РОСС.RU.0001.11АТ15 от 18.09.2014 по 15.04.2018.

Дополнительная информация

Условия хранения продукции в соответствии с ГОСТ 15150-69.
Срок службы – не менее 10 лет. Срок хранения – 1 год.

Декларация в соответствии действительна с даты регистрации по 30.09.2021 включительно.

Денисов В.В.
(подпись и фамилия руководителя организации-заявителя или физического лица, зарегистрированного в качестве индивидуального предпринимателя)

Сведения о дате выдачи декларации о соответствии:

Регистрационный номер декларации о соответствии: ТС.RU.D.RU.AT15.B.01542

Дата регистрации декларации о соответствии: 29.09.2016

ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ

ЕАЭС СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ ТС RU.C.RU.AT15.B.00214

Серия RU № 0271804

ОРИГ. ПО СЕРТИФИКАЦИИ: Оригинал по сертификации продукции Общества с ограниченной ответственностью «РН СЕТРА». Место нахождения и фактический адрес: 115114, город Москва, 1-ый Коломенский переулок, дом 6, строение 1, помещение 28; телефон: +8492717984; факс: +8492717984, адрес электронной почты: info@gnp.ru. Аттестат аккредитации № РОСС.RU.0001.11АТ15, выдан 18.09.2014 Федеральным службой по аккредитации

ЗАЯВИТЕЛЬ: Открытое акционерное общество «Газстройдеталь».

ОГРН: 1027100964561. Место нахождения и фактический адрес: 300026, Россия, Тульская область, город Тула, улица Сукроновская, дом 108; телефон: +74872231808; факс: +74872231808; адрес электронной почты: info@gnp.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Открытое акционерное общество «Газстройдеталь».

Место нахождения и фактический адрес: 300026, Россия, Тульская область, город Тула, улица Сукроновская, дом 108

ПРОДУКЦИЯ: Оборудование (сосуды), работающее под избыточным давлением: сосуды стальные сварные типа ССС категорий 3 и 4, предназначенные для газов и выходящими для работы сред группы 1 и 2, вместимостью от 0,01 до 100 м³ и максимально допустимым рабочим давлением до 16,0 МПа. Продукция изготовлена в соответствии с техническими условиями ТУ 51-295-2012 «Сосуды стальные сварные». Серийный выпуск.

КОД ТН ВЭД ТС: 7311 00 91 0 0, 7311 00 99 0 0, 7309 00 30 0 0, 7309 00 59 0 0

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ: Технического регламента Таможенного союза ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ: Протокола испытаний № 53-03, № 54-03 от 11.03.2015 Испытательной лаборатории Общества с ограниченной ответственностью «Сибирский центр экспертизы и оценки соответствия» аттестат аккредитации № РОСС.RU.0001.21MP07, срок действия с 10.03.2014 по 15.07.2016, акта о результатах анализа состояния производства № 696/АП от 27.02.2015 окупа по сертификации Общества с ограниченной ответственностью «РН СЕТРА», аттестат аккредитации № РОСС.RU.0001.11АТ15 от 18.09.2014, обоснования безопасности 51-295-2012 СБ, паспортов оборудования, руководств по эксплуатации 51-295-2012 РЭ, конструкторской документации, результатов прочностных расчетов, документов, подтверждающих качество технологий сварки, сварочных материалов и специалистов сварочного производства, документов, подтверждающих квалификацию специалистов неразрушающего контроля и успешно лабораторного неразрушающего контроля, документов, подтверждающих соответствие и адресованных материалов и комплектующих изделий.

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ: Условия хранения продукции в соответствии с ГОСТ 15150-69. Срок службы – не менее 10 лет. Срок хранения без пересертификации – 1 год.

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 12.03.2015 ПО 11.03.2020 ВКЛЮЧИТЕЛЬНО

Руководитель (уполномоченное лицо) заявителя (инициатива): В.А. Кузнецова

Исполнитель (исполнитель-изготовитель) (исполнитель (исполнители изделия)): А.П. Алексеев

НАКС

2012 НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

№ АПСТ-83-00598

о готовности организации-заявителя к использованию аттестованной технологии сварки в соответствии с требованиями РД 03-615-03

Организация: АО «Газстройдеталь»
(300026, область Тульская, город Тула, улица Сукроновская, 108)

Вид аттестации: Первичная

Способы сварки: МП-АФ

Группы и технические устройства: КО

3. Сосуды, работающие под давлением свыше 0,07МПа.

Приложение: Область распространения на 1 листе

Основание: Заключение № АПСТ-83-00627 от 26.05.2017 г.

Место сварки КСС: Тульская область, г. Тула, ул. Сукроновская, 108, АО «Газстройдеталь», серийный выпуск.

Наименование и юридический адрес АПСТ-83: ООО "АТТЕСТАЦИОННЫЙ ЦЕНТР ПРОМЭКСПЕРТ", 300034, город Тула, улица Демонстрации, дом 7.

Дата выдачи 26.05.2017 г.
Свидетельство действительно до 26.05.2021 г.

Президент НАКС: Н.П. Алёшин

Штамповарные соединительные детали для магистральных и промышленных газо- и нефтепроводов, объектов энергетики.

В номенклатуру выпускаемых штамповарных деталей входят отводы крутоизогнутые радиусом гиба $1D_n$ и $1,5 D_n$, тройники равнопроходные и переходные, переходы концентрические, днища и заглушки эллиптические, муфты ремонтные, люки-лазы с быстроразъемными концевыми затворами.

Предприятие серийно производит соединительные детали условным диаметром от 325 мм до 1420 мм на давление до 32 МПа по ТУ для магистральных и промышленных газо- и нефтепроводов.

Изготовлены опытные образцы и выполняются мероприятия по организации серийного производства штампованных соединительных деталей условным диаметром от 57 мм до 530 мм по ГОСТ 17375-2001, ГОСТ 30753-2001, ГОСТ 17376-2001, ГОСТ 17378-2001, ГОСТ 17379-2011.



Камеры запуска и приема средств очистки и диагностики для газо- и нефтепроводов.

Камеры запуска и приема средств очистки и диагностики предназначены для сооружения стационарных и временных узлов запуска и приема внутритрубных средств очистки, диагностики, герметизации и разделительных устройств (СОД) линейной части магистральных газо- и нефтепроводов, лупингов и отводов для газо-, нефтепроводов. Изготавливаются условным проходом до DN 1400 включительно и номинальным давлением PN до 16 МПа.



Фильтры-грязеуловители для нефтепроводов.

Фильтры-грязеуловители предназначены для очистки нефти и нефтепродуктов от механических примесей, посторонних предметов, глины, парафиносмолистых отложений и окалины. Устанавливаются на входе нефтеперекачивающих станций и перекачивающих станций магистральных нефтепродуктопроводов.

Изготавливаются с номинальным диаметром DN до 1200 мм включительно и с рабочим давлением до PN 10,0 МПа.

Назначенный срок службы фильтров-грязеуловителей - 30 лет.



Оборудование для очистки газа, нефти и нефтепродуктов от механических примесей и влаги в системах магистрального трубопроводного транспорта.

Фильтры, сепараторы, пылеуловители различного назначения, а также выполненные на их основе блоки очистки.



Блочное оборудование максимальной заводской готовности.

Газорегуляторные пункты и пункты подготовки газа, предназначенные для очистки, редуцирования, контроля качественных показателей и бесперебойной подачи газа на различные газоиспользующие объекты.



Блочный пункт подготовки газа для Грозненской ТЭС



ППГ-ГРП ВД для ЭС-1 Центральной ТЭЦ,
г. Санкт-Петербург



ГРП-2 для ТЭЦ-9 филиала ПАО «Мосэнерго»

Блочное оборудование максимальной заводской готовности.

Блоки замера расхода газа (узлы учета газа).

Автоматизированные газораспределительные станции для подачи природного газа из магистрального газопровода в систему газораспределения.



Блок замера расхода газа для Калининградского ПХГ



Узел измерения расхода газа для ОАО «Щекиноазот», г. Тула

Блочное оборудование максимальной заводской готовности.

Блоки подготовки пускового, топливного, буферного, уплотнительного и импульсного газа (в т.ч. в едином блок-боксе) для эксплуатации в составе газоперекачивающих агрегатов или для обеспечения дожимных компрессорных станций природным газом различных параметров и расходов.

Блочное оборудование для обустройства месторождений нефти и газа, предприятий нефте- и газопереработки, а также подземных хранилищ газа.



Продукция АО «Газстройдеталь» многие годы надежно и успешно работает в составе объектов по добыче, транспортировке газа и нефти:

- Магистральный газопровод «Уренгой-Помары-Ужгород»
- Система магистральных нефтепроводов «Дружба»
- Система магистральных газопроводов «Ухта - Торжок»
- Северо-Европейский газопровод наземный участок «Грязовец-Выборг»
- Восточный нефтепровод (трубопроводная система «Восточная Сибирь - Тихий океан», ВСТО, ВСТО-II)
- Система магистральных нефтепроводов «Балтийская трубопроводная система - II» (БТС – II)
- Система магистральных газопроводов «Бованенково-Ухта» и др.



АО «Газстройдеталь» входит в число ведущих российских компаний по проектированию и производству продукции машиностроения для нефтегазовой отрасли.

География поставок продукции АО «Газстройдеталь» охватывает все регионы России и страны ближнего зарубежья (Казахстан, Беларусь и др.).

Постоянными потребителями оборудования производства АО «Газстройдеталь» являются ведущие российские нефтегазовые и энергетические компании.



A grayscale photograph of a large industrial plant, likely a gas turbine manufacturing facility. The image shows complex piping, structural steel frameworks, and several large cylindrical components. In the foreground, there are large pipes and structural elements. In the background, there are tall structures with platforms and ladders. The overall scene is industrial and technical.

**Благодарим
за внимание!**

АО «Газстройдеталь»
г. Тула, ул. Скуратовская, 108
тел./факс: +7 (4872) 74-00-10
+7 (4872) 23-18-08
e-mail: info@gazstroydetal.ru
www.gazstroydetal.ru