



О КОМПАНИИ



Уважаемые Господа!

ООО «Прогресс-Стандарт» работает на рынке производства и реализации нефтепромышленного оборудования на территории РФ и стран СНГ.

Предприятие обладает современным станочным парком с импортным, высокоточным оборудованием. Оперативность действий, гибкость и отлаженная работа квалифицированных специалистов обеспечивают высокий уровень нашей работы.

Основным направлением предприятия является производство запорно-регулирующей арматуры, в частности задвижек дисковых ЗД и ЗДШ на высокое давление от 14 до 35 МПа, с проходными диаметрами 50, 65, 80, 100 мм, которые являются лучшими в своем сегменте на сегодняшний день.

Благодаря современной конструкции наши задвижки являются более качественными, надежными и удобными в эксплуатации, а так же за счет внедрения новых прогрессивных технологий и материалов при изготовлении имеют меньшую стоимость.

Предприятие не идет по пути копирования существующих изделий, а непрерывно совершенствует технологии изготовления, разрабатывая инновационную продукцию и модернизации материально-технической базы. Сейчас предприятие разработало и освоило в производство новые изделия, которые по своим техническим параметрам не имеют аналогов:

- Дроссель регулируемый бесступенчато ЗДР;
- Сальник штангового насоса СШН12х14;
- Плунжерный насос высокого давления УНП 25.

Наше оборудование успешно эксплуатируется в крупных нефтедобывающих компаниях, таких как ОАО «НК «Роснефть», ОАО «Лукойл», ОАО «ТНК-ВР», ОАО «АНК «Башнефть», ОАО «Русснефть», ОАО «Газпром нефть», ОАО «Татнефть».

Мы будем рады сотрудничеству и готовы предложить для Вас самые выгодные условия.

Директор
ООО «Прогресс-Стандарт»

О.В. Семакин

ЗАДВИЖКИ ДИСКОВЫЕ ТИПА ЗД

Задвижки ЗД стальные с дисковым шибером (полнопроходные) предназначены для работы в качестве запирающего устройства на трубопроводах, транспортирующих газообразные и жидкие среды - воду техническую, нефть с объемным содержанием CO_2 и H_2S до 6% с температурой рабочей среды не более 120 °С, а также для перекрытия каналов устьевого арматуры фонтанных, и нагнетательных скважин.

Задвижки изготавливаются в коррозионно-стойком исполнении. Материал запорных элементов (седел и шибера) - сталь 40Х13 по ГОСТ 5632-72, материал корпуса сталь 40Х по ГОСТ 4543-71. Климатическое исполнение задвижек УХЛ 1 по ГОСТ 15150. Температура эксплуатации задвижек от - 60 °С до +45 °С.

Присоединительные размеры задвижки ЗД выполнены по РД 26-16-40-89 или по ГОСТ 28919-91 (аналогично ЗМС, ЗПМ, ЗМ, или любые другие по заказу).

Механизмы привода задвижки надежно защищены от рабочей среды фторопластовым уплотнителем. Для перевода в положения «открыто», «закрыто» - 2,5 оборота шпинделя. При работе в условиях отрицательных температур не требуется отогрева. Минимальный свободный объем полости задвижки исключает возможность скопления и замерзания воды и не приводит к деформации корпуса. Установочное положение задвижки на трубопроводе - любое.

Задвижки изготавливаются в нескольких исполнениях с диаметром условного прохода - 50, 65, 80, 100 мм.

Рабочее давление - 14, 21, 25, 35 МПа.



ЗАДВИЖКИ ДИСКОВЫЕ ТИПА ЗД

Задвижка предназначена для установки на трубопроводы высокого давления или для работы в составе фонтанных или нагнетательных арматур.

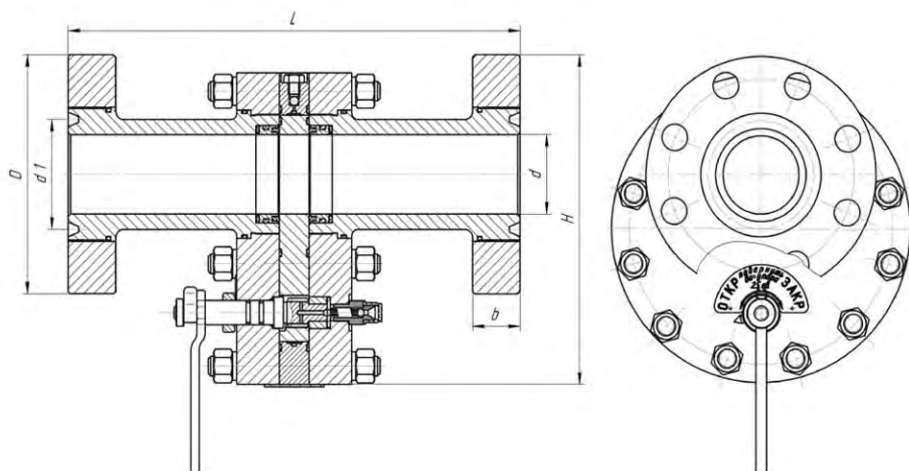


Рис. 1 Задвижка ЗД

Обозначение задвижки	d		L	H	D	b	d1	P _{раб} МПа	M(масса) кг
	мм	дюйм							
ЗД 50х P _{раб}	50	1 3/8	351	269,5	195*	28*	92*	14, 21, 35	51
ЗД 65х P _{раб}	65	2 5/16	351	269,5	245*	40*	90*	14, 21, 35	53
ЗД 80х P _{раб}	80	3 3/8	435	307	265*	42*	123,8*	14, 21, 35	80
ЗД 100х P _{раб}	100	3 15/16	511	370	310*	45*	149,2*	14, 21, 35	97

*-по желанию заказчика присоединительные размеры фланцев могут быть выполнены по РД 26-16-40-89 или по ГОСТ 28919-91

ЗАДВИЖКИ ДИСКОВЫЕ ТИПА ЗДШ

Задвижки ЗДШ стальные с дисковым шибером штуцерные (с быстросменными штуцерами) – изготовлены на базе задвижки ЗД и аналогичны по техническим характеристикам с задвижками ЗД, предназначены для ступенчатого регулирования расхода жидкости (газообразные и жидкие среды – вода техническая, нефть с объемным содержанием CO_2 и H_2S до 6% с температурой рабочей среды не более 120 °С), устанавливаются на трубопроводах высокого давления и на устьевой арматуре взамен штуцерных камер.

В комплекте с задвижкой прилагаются быстросменные минералокерамические штуцера с дроссельными отверстиями 2;3;4;5;6;7;8;10;12 мм, либо иной диаметр по заказу. Замена штуцеров в задвижке производится одним оператором в течение 3-5 минут при закрытом положении шибера без сброса давления из системы.

Задвижки изготавливаются в коррозионно-стойком исполнении. Материал запорных элементов (седел и шибера) – сталь 40Х13 по ГОСТ 4543, материал корпуса сталь 40Х по ГОСТ 4543. Климатическое исполнение задвижек УХЛ 1 по ГОСТ 15150. Температура эксплуатации задвижек от -60 °С до +45 °С.

Присоединительные размеры задвижки ЗД аналогичны по РД 26-16-40-89 или по ГОСТ 28919-91 (аналогичны ЗМС, ЗГМ, ЗМ, или любые другие по заказу).

Задвижки изготавливаются в нескольких исполнениях с диаметром условного прохода – 50, 65, 80, 100 мм.



ЗАДВИЖКИ ДИСКОВЫЕ ТИПА ЗДШ

Задвижка предназначена для установки на трубопроводы высокого давления или для работы в составе фонтанных или нагнетательных арматур, используется для ступенчатого регулирования расхода жидкости.

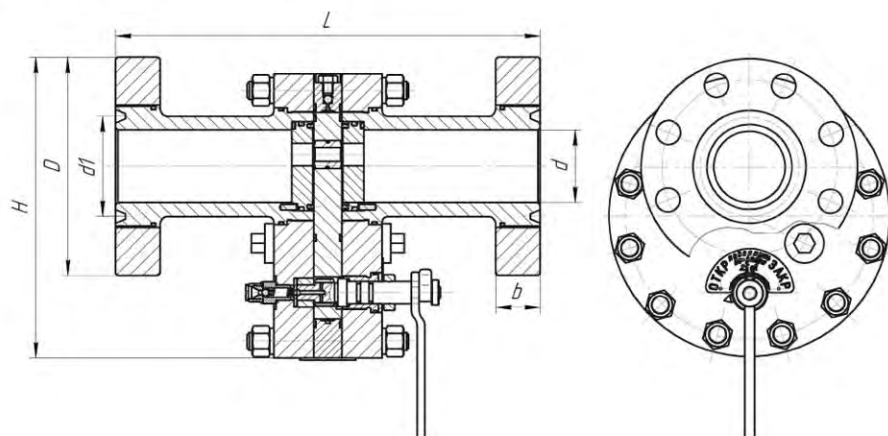
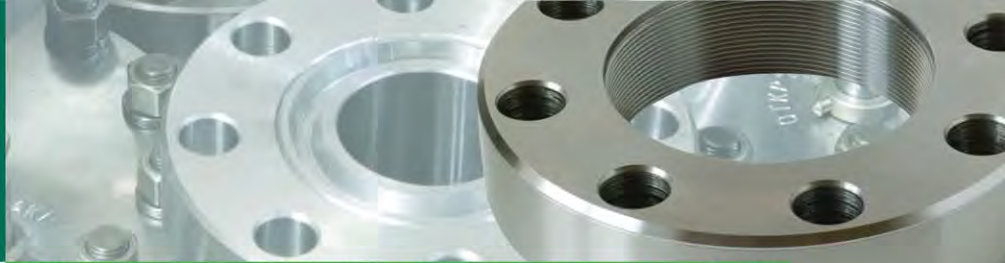


Рис. 2 Задвижка ЗДШ

Обозначение задвижки	d		L	H	D	b	d1	P _{раб} МПа	M(масса) кг
	мм	дюйм							
ЗДШ 50х P _{раб}	50	1 31/32	351	269,5	195*	28*	92*	14, 21, 35	51
ЗДШ 65х P _{раб}	65	2 9/16	351	269,5	245*	40*	90*	14, 21, 35	53
ЗДШ 80х P _{раб}	80	3 3/32	435	307	265*	42*	123,8*	14, 21, 35	80
ЗДШ 100х P _{раб}	100	3 15/16	511	370	310*	45*	149,2*	14, 21, 35	97

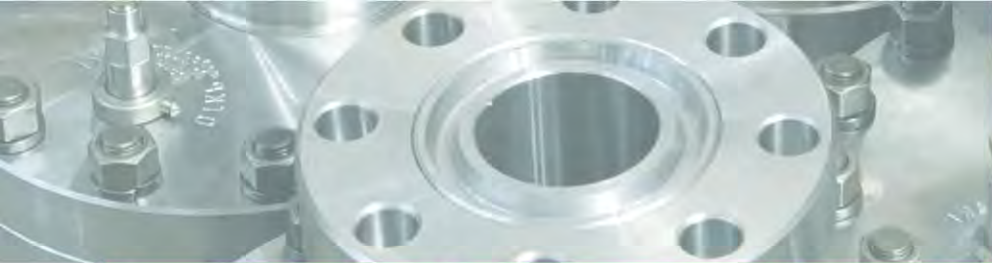
*-по желанию заказчика соединительные размеры фланцев могут быть выполнены по РД 26-16-40-89 или по ГОСТ 28919-91



ПРЕИМУЩЕСТВА ЗАДВИЖЕК ЗД НАД ЗМС

- 1 Отсутствие свободных объемов во внутренней полости задвижки, не дает возможности скапливаться в ней рабочей среде и примесям*
- 2 Отсутствуют сварные элементы*
- 3 Малые габариты*
- 4 Изделие сохраняет работоспособность при всем диапазоне температур и не требует отогрева. Диапазон температуры окружающего воздуха при эксплуатации от -60 °С до +45 °С*
- 5 Применение проката при изготовлении корпусных деталей, гарантирует более высокое качество по сравнению с литьем и штамповкой, а так же технологически проще при механической обработке и соответственно выгоднее по себестоимости изготовления*





Преимущества задвижек ЗД и ЗДШ производства ООО «Прогресс-Стандарт» над задвижками других производителей такого типа

1 Применение фторопластового подшипника скольжения, установленного между шибром и наружным корпусным элементом, повышают надежность и долговечность работы задвижки



2 Применение фторопластового уплотнителя надежно защищает приводной механизм от попадания грязи и других механических примесей



3 Отсутствие жесткого соединения шибера с зубчатым сектором приводного механизма исключает передачу деформационных нагрузок на приводной механизм, обеспечивая их надежную и долговечную работу



4 Изготовление раздельно шибера и зубчатого сектора позволяет исключить центровку. При ремонте стоимость отдельных деталей будет гораздо доступнее



5 Применение резиновых упругих элементов для прижатия седел, гарантирует их исправную работу в течение всего срока службы, так как они не подвержены коррозии, в сравнении со стальными пружинами



6 Основные детали изделия изготавливаются на высокоточном импортном оборудовании с ЧПУ



ДРОССЕЛЬ РЕГУЛИРУЕМЫЙ БЕССТУПЕНЧАТО ЗДР

Предназначен для работы в качестве регулирующего устройства в составе фонтанных, нагнетательных арматур, а так же на трубопроводах с рабочим давлением от 14 МПа до 70 МПа, транспортирующих жидкие среды с температурой рабочей среды до +120 °С.

Климатическое исполнение УХЛ по ГОСТ 15150-69.

Температура окружающего воздуха при эксплуатации от -60 до +45 °С.

Направление подачи рабочей среды - направленное, по указателю.

Присоединительные размеры выполнены по РД 26-16-40-89 или по ГОСТ 28919-91 (аналогично ЗД и ЗМС).

Изделие изготавливается в коррозионно-стойком исполнении.

Материал основных деталей - сталь 40Х13 ГОСТ 5632-72.

Диаметр условного прохода присоединительных трубопроводов - 50, 65, 80, 100.

Герметичность затвора - класс А по ГОСТ 9544-93.

Максимальный диаметр штуцерования 18 мм.

Содержание вредных примесей для исполнения:

а) обычное - некоррозионностойкое CO_2 и H_2S до 0,003%

б) К1 - коррозионное CO_2 до 6%

в) К2 - коррозионное CO_2 и H_2S до 6%

г) К3 - коррозионное CO_2 и H_2S до 25%

Пример условного обозначения плавно-регулируемого дросселя

ЗДР 18/65x21 К1:

18 - максимальный диаметр штуцерования

65 - условного прохода

21 - условное давление, МПа

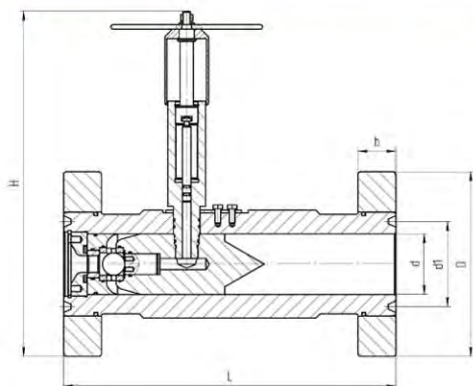
К1 - исполнение по коррозионной стойкости



ПРЕИМУЩЕСТВА ЗДР ПЕРЕД ИМЕЮЩИМИСЯ УГЛОВЫМИ ДРОССЕЛЯМИ

- 1 Конструкция выполнена в виде прямо проходной задвижки, что позволяет устанавливать в трубопровод вместо любого запорного элемента
- 2 Диаметр штуцерования от 1,7 мм до 18 мм
- 3 Производится плавное изменение режима эксплуатации
- 4 Запорно-регулирующим элементом является твердосплавный шарик, который вращается в потоке регулируемой жидкости и не подвергается промыванию
- 5 Усилие управления дросселем не превышает управления бытовым водопроводным краном
- 6 Проходной диаметр дросселирования указан на шкале шпинделя

ДРОССЕЛЬ РЕГУЛИРУЕМЫЙ БЕССТУПЕНЧАТО ЗДР



Вращая шпindel по часовой стрелке перекрываем поток рабочей жидкости, манометр гарантированно закрытого дросселя должен показывать давление на 25% большее чем в трубопроводе. Чтобы открыть дроссель для этого необходимо шпindel дросселя вращать против часовой стрелки до совмещения торца защитного колпачка шпинделя с линиями на нониусе, цифры на нониусе соответствуют диаметрам проходных отверстий в миллиметрах.

Точность регулирования объема проходящей жидкости 1 л/час.

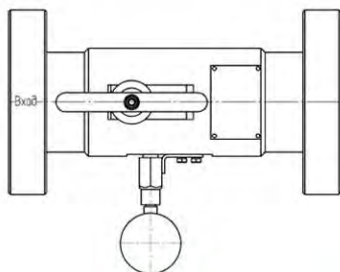


Рис. 3 Дроссель ЗДР

Обозначение дросселя	d		L	H	D	b	d1	d _{max}	P _{раб} МПа	M(масса) кг
	мм	дюйм								
ЗДР d _{max} /50х P _{раб}	50	1 3/32	351	350	195*	28*	92*	18	14, 21, 35, 70	30
ЗДР d _{max} /65х P _{раб}	65	2 5/16	351	370	245*	40*	90*	18	14, 21, 35, 70	35
ЗДР d _{max} /80х P _{раб}	80	3 3/32	435	380	265*	42*	123,8*	18	14, 21, 35, 70	75
ЗДР d _{max} /100х P _{раб}	100	3 15/16	511	405	310*	45*	149,2*	18	14, 21, 35, 70	80

*- по желанию заказчика присоединительные размеры фланцев могут быть выполнены по РД 26-16-40-89 или по ГОСТ 28919-91



САЛЬНИК ШТАНГОВОГО НАСОСА СШН-12Х14

СШН-12х14 предназначен для работы в качестве герметизирующего устройства на устьевом оборудовании с рабочим давлением до 14МПа (140 кгс/см²) и удерживать жидкие среды - воду техническую, нефть с объемным содержанием CO₂ и H₂S до 6% и газообразные среды с температурой рабочей среды плюс 120 °С.

СШН-12х14 изготавливается в коррозионно-стойком исполнении. Материал основных деталей - сталь 40Х13 ГОСТ 5632-72.

Климатическое исполнение - ХЛ ГОСТ 15150.

Температура окружающего воздуха при эксплуатации от -60 °С до +45 °С.

Содержание вредных примесей для исполнения:

- а) обычное - некоррозионностойкое CO₂ и H₂S до 0,003%
- б) К1 - коррозионное CO₂ до 6%
- в) К2 - коррозионное CO₂ и H₂S до 6%
- г) К3 - коррозионное CO₂ и H₂S до 25%

Пример условного обозначения сальника **СШН-12х14**:

С - сальник

Ш - штангового

Н - насоса

12 - конструктивное исполнение

14 - условное давление, МПа



1

Сальник СШН-12х14 оборудован механизмами компенсации углового отклонения в пределах +/- 15 градусов

2

Компенсации осевого смещения в горизонтальной плоскости в пределах диаметра 65 мм

3

Механизм постоянного поджатия сальниковых манжет приводится в действие от рабочего давления скважины, действует постоянно и не требует подтяжки до полного износа

САЛЬНИК ШТАНГОВОГО НАСОСА СШН-12Х14

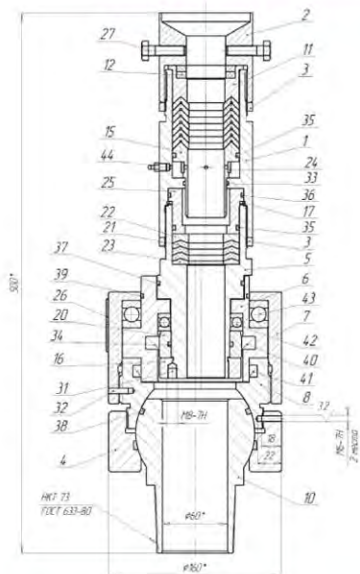


Рис. 4 Сальник штангового насоса СШН-12х14

- | | |
|--------------------------|--------------------------|
| 1 - Корпус | 21 - Манжета |
| 2 - Крышка | 22 - Кольцо нажимное |
| 3 - Контргайка | 23 - Кольцо опорное |
| 4 - Гайка нижняя в сборе | 24 - Кольцо |
| 5 - Корпус верхний | 25 - Втулка |
| 6 - Корпус нижний | 26 - Табличка |
| 7 - Гайка | 31 - Винт М8х15 |
| 8 - Основание верхнее | 32 - Винт М6х15 |
| 10 - Основание | 33-39 - Кольцо |
| 11 - Втулка | 40 - Манжета 100х80 |
| 12 - Кольцо | 41 - Манжета 1-120х100-6 |
| 15 - Поршень | 42 - Подшипник 8111 |
| 16 - Гайка | 43 - Подшипник 8120 |
| 17 - Кольцо стопорное | 44 - Прокачка |
| 20 - Кольцо | |

Технические характеристики

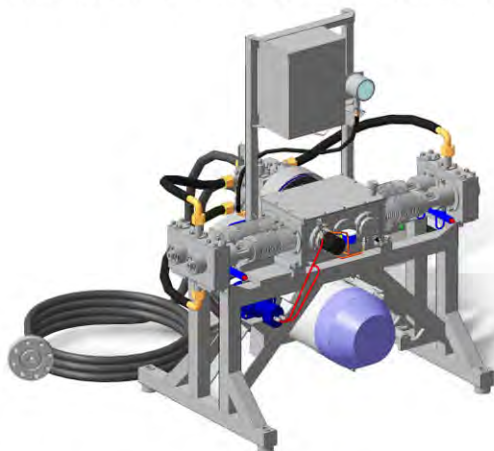
Диаметр полированного штока, мм	32
Резьба присоединительная	НКТ 73
Условное (рабочее) давление, МПа (кгс/см ²)	14 (140)
Рабочая среда	вода техническая, нефть, газ
Температура рабочей среды, °С	не более +120
Габаритные размеры, мм, не более:	
- высота	500
- диаметр	160
Показатели надежности, не менее:	
Полный срок службы,	9 лет
Средний срок службы до капитального ремонта	5 лет
Масса, кг, не более	20

ПЛУНЖЕРНЫЙ НАСОС ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ УНП-25

Установка насосная предназначена для закачки технической воды в системе ППД, с созданием давления закачки до 25 МПа.

Установка может эксплуатироваться на открытом воздухе и не требует постоянного присутствия обслуживающего персонала.

Параметры работы установки контролируются электронным блоком управления.



Приводная часть – цилиндрический редуктор, кривошипно-шатунный механизм с принудительной смазкой под давлением.

Гидравлическая часть:

- плунжеры имеют специальное износостойкое покрытие;
- пакет уплотнительных манжет оснащен механизмом постоянного гидравлического поджатия и не требует подтяжки до полного износа сальниковых манжет.

ПРЕИМУЩЕСТВА ПЛУНЖЕРНОГО НАСОСА ПЕРЕД ПОРШНЕВЫМ

- 1 уплотнение плунжера осуществляется пакетом уплотнительных элементов, что значительно увеличивает ресурс работы поршня
- 2 к пакету уплотнений принудительно подводится смазка, что увеличивает срок их службы
- 3 в конструкции уплотнений применяются современные полимерно-композиционные материалы



ПРЕИМУЩЕСТВА ПЛУНЖЕРНОГО НАСОСА ПЕРЕД ПОРШНЕВЫМ

4 у плунжерного насоса имеется всего один узел уплотнений движущихся частей (уплотнение плунжера), а в поршневом насосе – три (уплотнение поршня, уплотнение штока, уплотнение корпуса)

5 значительно меньшая масса и объем при одинаковой гидравлической мощности

6 значительно меньшая пульсация давления в напорной магистрали, что в отдельных случаях позволяет обходиться без демпферов

7 насосы постоянного действия с подшипниками скольжения в кривошипно-шатунном механизме, предназначенные для круглосуточной работы в течение длительного времени, и применяются для поддержания пластового давления

Технические характеристики

Наименование показателя

Исполн. УНП-25.17

Мощность электродвигателя, кВт (пред. откл. + 5%)	17,5
Полезная (расчетная) мощность, кВт, не менее	15
Наибольшая объемная подача, м ³ /ч (пред. откл. + 5%) при частоте ходов плунжера 750 мин -1	3,7
Предельное (наибольшее) давление насоса, МПа, не менее, при частоте ходов плунжера 920 мин -1	25
Длина хода плунжера, мм	80
Диаметр плунжера	18
Частота ходов плунжера, мин -1	750
Вакуумная высота всасывания, м, не менее	3
Частота вращения трансмиссионного вала, мин -1	1500
Диаметр всасывающего патрубка, мм	25
Диаметр нагнетательного патрубка, мм	25
Передаточное число зубчатой пары	1,63
Модуль шестерён, мм	2,5
Передача от электродвигателя	Клиноременная
Габаритные размеры, мм	1500x540x500
Масса, кг	500



КРАН ПРОБКОВЫЙ ТХ – ДУ 15-50, РУ 210-350

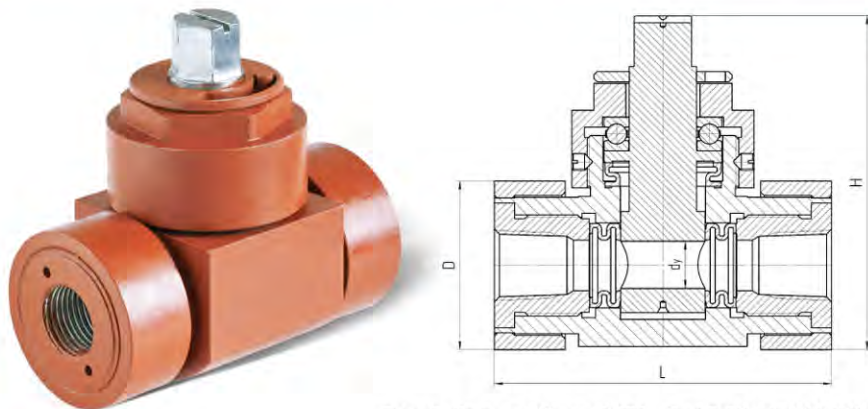


Рис. 5 Кран пробковый ТХ - Ду 15-50, Ру 210-310

Предназначен для установки в качестве запорного механизма на трубопроводах высокого давления. Основные потребители – нефтеперерабатывающие и газоперерабатывающие заводы, различные химические производства. Детали запорного узла выполнены из коррозионостойкой стали 40Х13 с повышенной износостойкостью.

Кран полностью изготовлен из металла и не имеет неметаллических уплотнителей.

Корпус крана выполняется:

- из легированной стали 40Х для перекрытия неагрессивных сред (вода, пар, воздух, азот, инертные газы, мазут, масла, масляные дистилляторы, дизельное топливо, соляное масло, нефть, нефтепродукты);
- из нержавеющей стали 12Х18Н10Т для перекрытия пищевых и агрессивных сред (вода питьевая, жидкие пищевые продукты, спирт, кислоты, щелочи).

Материал деталей, изготовленных из аустенитных сталей, проверяется на стойкость против межкристаллитной коррозии по ГОСТ 6032-75. Концентрация механических примесей в загрязненных средах не должна превышать 225 мг/л при максимальном размере частиц до 50 мкм.

Краны изготавливаются в 3-х исполнениях:

- муфтовое, с трубной конической внутренней резьбой;
- под приварку встык, с разделкой кромок корпуса;
- фланцевое, в комплекте с ответными фланцами.

КРАН ПРОБКОВЫЙ ТХ – ДУ 15-50, РУ 210-350

Технические характеристики

Наименование показателя

Диаметр условный (du), мм	15, 20, 25, 32, 40, 50
Давление рабочее, атм	210, 250, 350
Класс герметичности по ГОСТ 9544-93	A
Максимальная температура рабочей среды, С	
- корпус – легированная сталь 40Х	+ 450
- корпус – нержавеющая сталь 12Х18Н10Т	+ 450
Климатическое исполнение по ГОСТ 15150-69	УХЛ1
Температура окружающей среды, С	+ 40...- 60
Установочное положение	Любое
Наработка на отказ, циклов	1000
Гарантийный срок эксплуатации, мес	12

АРМАТУРЫ УСТЬЕВЫЕ

Арматура фонтанная АФК **Арматура нагнетательная АНК** **Комплект устьевой КУ 65/50х14**

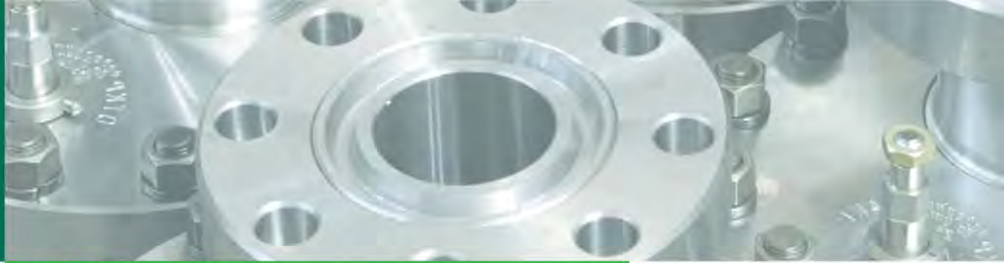
Сертифицированное изготовление устьевой арматуры в различном исполнении, по согласованию с Заказчиком.

Возможны любые варианты исполнения и комплектации.

Климатическое исполнение устьевой арматуры УХЛ1 (ХЛ1) по ГОСТ 15150.

Предельные значения рабочих температур окружающего воздуха от +45° до -60°С.





КЛИЕНТАМ



*Разрешение № PRC 00-40278
от 20.09.2010, срок действия
разрешения до 20.09.2015*



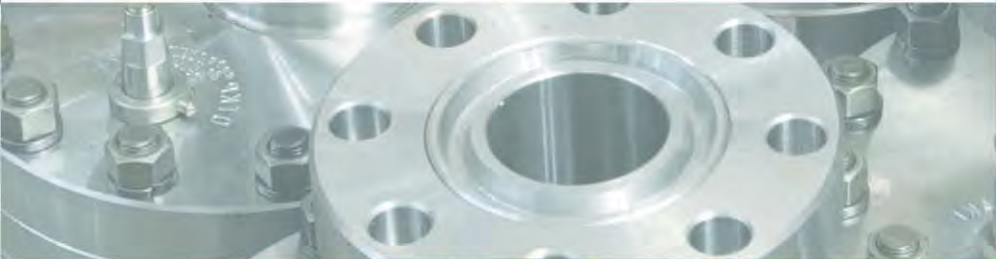
*Сертификат № POCC RU. AЯ09.V06816,
срок действия с 03.09.2009 по 13.08.2012*



*Сертификат № C-RU.AI25.V.00033
срок действия с 15.11.2011 по 14.11.2016*



*Сертификат № C-RU.AI25.V.00023
срок действия с 24.06.2011 по 23.06.2016*



КОНТАКТЫ

Схема проезда



- 1) Клуб „Кино”
- 2) Быстробанк
- 3) Магазин „Север”

Проезд от ж/д вокзала на трамвае №9

ООО “Прогресс-Стандарт”

426008, г. Ижевск, ул. Пушкинская, 268
тел.: /3412/ 61-33-30, факс: /3412/ 61-24-19
e-mail: office@progress-standart.ru
<http://www.progress-standart.ru>