



DIRECTUM-12287-2137013



ОАО «ГАЗПРОМ»

**ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ
ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ГАЗПРОМ ТРАНСГАЗ ЧАЙКОВСКИЙ»**

(ООО «Газпром трансгаз Чайковский»)

Приморский бульвар, д. 30, г. Чайковский,

Пермский край, Российская Федерация, 617760

Тел.: (34241) 3-36-83, 7-60-00, факс: (34241) 6-03-74

E-mail: 24310@ptg.gazprom.ru, www.ptg.gazprom.ru

ОКПО 04801174, ОГРН 1025902030780, ИНН/КПП 5920000593/997250001

13.08.2009 № 4824

на № _____ от _____

О Т З Ы В

ООО «Газпром трансгаз Чайковский» более 10 лет работает с Заводом «Технотрон», используя в своем производстве инверторное оборудование для сварки и плазменной резки. В настоящее время на нашем предприятии эксплуатируется:

- аппараты для ручной дуговой сварки ДС250.31(33) – 215 единиц;
- оборудование для механизированной сварки ДС400.33УКП с подающим механизмом ПМ-4.33 – 23 комплекта;
- оборудование для механизированной сварки ДС400.3М с подающим механизмом ПМ-4 – 7 комплектов;
- универсальный сварочный источник ДС 200К.3 – 5 единиц;
- оборудование воздушно-плазменной резки ДС120П.33 с труборезом ТР-2 – 11 комплектов;
- аппараты аргонодуговой сварки ДС200А33(АУ.3) – 20 единиц;
- установки автоматической сварки трубопроводов УАСТ-1 – 2 комплекта.

Данными аппаратами оборудованы 17 многопостовых мобильных сварочных станций на базе автомобилей КРАЗ, УРАЛ, КАМАЗ, с помощью

которых выполняется весь объем аварийно-восстановительных работ, а также текущий ремонт магистральных газопроводов.

К основным преимуществам оборудования относятся надежность, высокие технологические свойства, малые габариты, масса и энергопотребление, что особенно важно во время использования аппаратов при питании от дизель-генераторов. Отлажена система технической поддержки и сервиса.

Аппараты для сварки ручной дуговой сварки ДС250.33 благодаря высоким сварочно-технологическим свойствам, небольшой массе, 100% ПВ и возможности использования сварочных кабелей до 50м полностью вытеснили традиционные выпрямители.

Внедрение аппаратов механизированной сварки ДС400.33УКП с ПМ-4.33 с самозащитной проволокой Innershield позволило повысить производительность работ на трассе по сравнению с ручной дуговой сваркой в почти 5 раз, что особенно важно при проведении большого объема ремонтно-восстановительных работ при ликвидации системных аварий.

Использование установок автоматической сварки магистральных трубопроводов УАСТ-1 с источником ДС400.33УКП позволило получить значительный эффект за счет повышения производительности труда в 8 раз по сравнению с ручной дуговой сваркой и в 1,6 раз по сравнению с механизированной сваркой.

**Главный инженер – первый
заместитель генерального директора**



А.В. Мостовой

Исп. гл. сварщик
Котоломов А.Ю.
8-34241-76295