



ОАО «ГАЗПРОМ»

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

(ООО «Газпром трансгаз Уфа»)

Р. Зорге ул., д. 59, Уфа,  
Республика Башкортостан, Российская Федерация, 450054  
Тел.: (347) 237-28-88, факс: (347) 237-56-40, телетайп: 162331 КОНТУР  
ОКПО 00154358 ОГРН 1020202861821 ИНН/КПП 0276053659/997250001  
E-mail: info@ufa-tr.gazprom.ru, www.gazprom.ru

**«ӨФӨ ГАЗПРОМ ТРАНСГАЗ»  
ЯУАПЛЫЛЫҒЫ СИКЛАНҒАН  
ЙӘМФИӘТЕ**

(«Өфө Газпром трансгаз» ЯСЙ)

Р. Зорге ур., 59-сы йорт, Өфө,  
Башкортостан Республикаһы, Рәсәй Федерацияһы, 450054  
Тел.: (347) 237-28-88, факс: (347) 237-56-40, телетайп: 162331 КОНТУР  
ОКПО 00154358 ОГРН 1020202861821 ИНН/КПП 0276053659/997250001  
E-mail: info@ufa-tr.gazprom.ru, www.gazprom.ru

04.06.2014 № 04/3189  
на № \_\_\_\_\_ от \_\_\_\_\_

**Генеральному директору  
ООО НПП «Технотрон»**

**В.А. Галкину**

*Отзыв на автоматическую  
аргоно-дуговую установку  
ОКА 18-45*

**Уважаемый Владимир Александрович!**

В рамках опытно-промышленной эксплуатации комплекса автоматической аргоно-дуговой сварки ОКА 18-45 на объектах ООО «Газпром трансгаз Уфа» в период с апреля по июнь 2014 г проводились работы по сварке технологических трубопроводов обвязок метаноопроводов и свечных линий диаметром Ø32x4 мм. В процессе работ для реализации орбитальной TIG-сварки укрупняемых узлов использовался автомат ОКА, после чего, сборочные узлы соединялись по месту ручной аргонодуговой сваркой. Всего с применением автоматической сварки было сварено более трехсот стыков.

Конструктивно сварочный комплекс ОКА состоит из отдельных функциональных блоков, что позволяет легко собрать их на компактной тележке, быстро настроить и обеспечить готовность к началу сварки в короткие сроки. Главными преимуществами технологии автоматической аргоно-дуговой орбитальной сварки являются высокая скорость сварки при стабильном качестве (низкий процент брака), снижение влияния человеческого фактора на процесс сварки и реализация «бесшлаковых технологий».

Шаго-импульсный режим сварки обеспечивает при нулевом зазоре во всех пространственных положениях гарантированный переплав присадочной проволоки и свариваемых кромок в сварочной ванне оптимального объема, что позволяет получать сварочный шов однородным по свойствам, с четкой геометрией корневого и облицовочного слоев шва.

Сварочный комплекс ОКА за время работы зарекомендовал себя надежным сварочным оборудованием, стабильным в работе и простым в обслуживании и может быть рекомендован для применения на объектах технологических трубопроводов компрессорных цехов и промышленных газопроводов дочерних обществ ОАО «Газпром».

Заместитель генерального  
директора по производству  
ООО «Газпром трансгаз Уфа»



С.В. Скрынников

ОМС Вх. № 154 04 ИЮН 2014