

The background of the slide is a photograph of an industrial facility. It shows various pieces of machinery, including large pipes, valves, and what appears to be a conveyor system or a large-scale manufacturing process. The lighting is somewhat dim, and the overall color palette is dominated by greys, blues, and metallic tones. The text is overlaid on this image.

**Сибирский промышленный консорциум
соединительных деталей и арматуры трубопроводов «СибДАТ»**

**Информационный бюллетень №1
«Сводный номенклатурный экспресс-реестр
основной продукции»
(сигнальный выпуск)**

**Омск
2017**

СОДЕРЖАНИЕ

Введение	3
1. Раздел 1. Соединительные детали трубопроводов, узлы трубопроводов и сопутствующая продукция	5
1.1. Переходы	5
1.2. Отводы	7
1.3. Тройники	8
1.4. Фланцы	11
1.5. Заглушки	13
1.6. Днища	14
1.7. Прокладки	14
1.8. Кольца	14
1.9. Линзы и диафрагмы	15
1.10. Угольники	15
1.11. Метизная продукция	15
1.12. Узлы и оборудование трубопроводов	17
1.13. Продукция для атомных станций	20
1.14. Покрытия	23
2. Раздел 2. Арматура трубопроводов	24
2.1. Задвижки	24
2.2. Краны	28
2.3. Заслонки, затворы	30
2.4. Клапаны	31
2.5. Муфты	37
2.6. Регулирующая арматура	37
3. Состав участников (партнеров) консорциума СибДАТ	39
4. Состав руководства консорциума СибДАТ	40
5. Контакты	41

Введение

В Омской области традиционно развито высокотехнологичное машиностроение для гражданских отраслей на системной основе взаимодействия и сотрудничества с крупными корпоративными компаниями ТЭК, добывающей отрасли, нефтегазохимической промышленности, транспорта и стройиндустрии.

Механизм сотрудничества базируется в основном на Дорожных картах, Соглашениях, протоколах о взаимодействии, совместных рабочих групп, согласованных приоритетных перечней актуальной для компаний продукции промышленного комплекса Омской области и компаний, в том числе с ПАО «Газпром», ПАО «Газпром нефть», ООО «Сибур Холдинг», ПАО «АК «Транснефть», ПАО «АК «АЛРОСА», ПАО «ГМК «Норильский никель», ГК «Титан», ГК «Омск Карбон Групп», АО «ТГК-11 (ПАО «Интер РАО»), АО «МРСК Сибири», Правительство Республики Саха (Якутия) и других (всего более 20 компаний и хозяйствующих субъектов).

Региональным оператором сотрудничества является НП «Сибирское машиностроение» в соответствии с протокольным решением Министерства промышленности, транспорта и инновационных технологий Омской области.

На рынке соединительных деталей и арматуры трубопроводов в настоящее время присутствуют более 30 омских предприятий, относящихся, как правило, к субъектам малого и среднего предпринимательства, которые имеют широкую номенклатуру высокотехнологичной продукции и многолетний опыт ведения бизнеса на этом рынке.

Годовой объем выпуска указанной трубной продукции превысил 5 млрд. руб. (данные 2016 года). Продукция используется в ПАО «Газпром», ПАО «Газпром нефть», ПАО «НК «Роснефть», ООО «Сибур», ПАО «Транснефть», ГК «Росатом» и другими компаниями. По сути, производство соединительных деталей и арматуры трубопроводов можно считать одним из локомотивов развития гражданского машиностроения в Омской области.

Во многих отношениях состав, объем и качество указанной продукции претендуют на возможность комплектных поставок по принципу «одного окна» для любых инженерных трубопроводных и технологических систем нефтегазового комплекса, нефтегазохимии, энергетики, добывающей промышленности, стройиндустрии и ЖКХ. Выпускаемая продукция соответствует требованиям и стандартам ГОСТ Р, межгосударственным стандартам Таможенного союза, систем добровольной сертификации крупных отраслевых компаний, в т.ч. ГК «Росатом», а также международным стандартам ASME, API, DIN, ISO.

С целью развития и повышения эффективности производства трубной продукции в Омской области и Сибири на межотраслевом техническом совещании «Интеграция производителей соединительных деталей и запорно-регулирующей арматуры трубопроводов, в т.ч. импортозамещающей, в Омской области» (Омск, 8 июня 2016 г.) была протокольно поставлена задача создания Сибирского промышленного консорциума соединительных деталей и арматуры трубопроводов «СибДАТ» (далее Консорциум).

Во исполнение решений межотраслевого совещания от 08.06.2016 г. НП «Сибирское машиностроение» были разработаны Концепция создания Консорциума и учредительные документы (Положение и Соглашение о Консорциуме).

8 декабря 2016 г. состоялось учредительное собрание базовых участников (партнеров) Консорциума в составе 16 предприятий и организаций (раздел 3). На собрании были приняты Положение и Соглашение о Консорциуме. К базовому составу партнеров могут присоединяться и другие предприятия (организации) по Соглашениям о присоединении к Консорциуму. Учредительным собранием Консорциума были выбраны ведущие партнеры – лидеры дивизионов соединительных деталей и арматуры трубопроводов и специализированная организация (координатор), совет директоров, президент и вице-президенты Консорциума (раздел 4).

Основными целями и задачами деятельности Консорциума являются:

- рост объемов производства и реализации продукции партнеров Консорциума путем расширения участия в крупных тендерах компаний-заказчиков и использования принципов «одного окна» для возможности поставки комплектов соединительных деталей и арматуры трубопроводов для комплексных трубопроводных и инженерных систем;

- повышение конкурентоспособности и развитие промышленных партнеров Консорциума за счет их эффективного взаимодействия, в т.ч. в рамках производственной и научно-технической кооперации на всех этапах жизненного цикла продукции;

- создание новых видов промышленной продукции и повышение ее качества, в т.ч. в рамках импортозамещения и нордификации;

- развитие процессов государственного и корпоративного подтверждения соответствия продукции партнеров Консорциума установленного порядка (экспертиза и согласование технических условий, сертификация типа и систем менеджмента качества, включение в реестры крупных заказчиков допущенной к применению продукции);

- взаимодействие с проектными организациями для рассмотрения вопросов возможного включения продукции партнеров Консорциума в проектную документацию.

Сводный номенклатурный экспресс-реестр продукции Консорциума (сигнальный выпуск) предназначен для общего предварительного знакомства с выпускаемой продукцией и структурными особенностями Консорциума. По запросам потребителей при необходимости представляются подробные номенклатурные каталоги с референт-листами на конкретную продукцию. Причем стоимостные показатели продукции не превышают среднестатистические рыночные цены.

Раздел I. Соединительные детали, узлы трубопроводов и сопутствующая продукция.

№	Продукция	Базовая технология изготовления	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Возможные марки материала	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
1.1.	ПЕРЕХОДЫ							
1.1.1.	ПЕРЕХОДЫ ШТАМПОВАННЫЕ КОНЦЕНТРИЧЕСКИЕ, БЕСШОВНЫЕ ПРИВАРНЫЕ, ПК, ПШК	Штамповка	до 16 МПа (до 160 кгс/см ²)	от 26,9 до 530 мм	от минус 70 до плюс 600° С	20, 20А 20К 10Г2 09Г2С 16ГС 17ГС 17Г1С 15ГС 15Х1М1Ф 12Х1МФ 15Х5М 08Х18Н10 08Х18Н10Т 12Х18Н9Т 12Х18Н10Т 10Х17Н13М2Т 10Х17Н13М2Т 20ЮЧ 20ФА 13ХФА 09ГСФ 10Г2ФБ(Ю)	ГОСТ 17378-2001 ТУ изготовителя	ТУ разработаны в соответствии с ОТТ-23.040.00-КНТ-105-14 и внесены в реестр АК Транснефть.
1.1.2.	ПЕРЕХОДЫ ШТАМПОВАННЫЕ ЭКСЦЕНТРИЧЕСКИЕ, ПЭ, ПШЭ	Штамповка	до 32 МПа (до 320 кгс/см ²)	от 26,9 до 530 мм	от минус 60 до плюс 700° С	20, 20А 20К 10Г2 09Г2С 16ГС 17ГС 17Г1С 15ГС 15Х1М1Ф 12Х1МФ 15Х5М 08Х18Н10 08Х18Н10Т 12Х18Н9Т 12Х18Н10Т 10Х17Н13М2Т 10Х17Н13М2Т 20ЮЧ 20ФА 13ХФА 09ГСФ 10Г2ФБ(Ю)	ГОСТ 17378-2001 ТУ изготовителя	ТУ разработаны в соответствии с ОТТ-23.040.00-КНТ-105-14 и внесены в реестр АК Транснефть.
1.1.3.	ПЕРЕХОДЫ ШТАМПОСВАРНЫЕ	Штамповка, сварка	до 1,6 МПа (до 16 кгс/см ²)	от 530 до 1220 мм	от минус 70 до плюс 600° С	20, 20А 20К 10Г2 09Г2С 16ГС 17ГС 17Г1С 15ГС 15Х1М1Ф 12Х1МФ 15Х5М 08Х18Н10 08Х18Н10Т 12Х18Н9Т 12Х18Н10Т 10Х17Н13М2Т 10Х17Н13М2Т 20ЮЧ 20ФА 13ХФА 09ГСФ 10Г2ФБ(Ю)	ТУ изготовителя	*

№	Продукция	Базовая технология изготовления	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Возможные марки материала	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
1.1.4	ПЕРЕХОДЫ СВАРНЫЕ, ПКС, ПЭС, ПСК, ПСЭ	Сварка	до 2,5 МПа (до 25 кгс/см ²)	от 530 до 1420 мм	от минус 70 до плюс 600° С	20, 20А 20К 10Г2 09Г2С 13ХФА 16ГС 17ГС 17Г1С 15ГС 15Х1М1Ф 12Х1МФ 15Х5М 08Х18Н10 08Х18Н10Т 12Х18Н9Т 12Х18Н10Т 10Х17Н13М2Т 10Х17Н13М2Т 20ЮЧ 20ФА 13ХФА 09ГСФ 10Г2ФБ(Ю)	ОСТ 36-22-77, 34-10-753-97 ТУ изготовителя	*
1.1.5.	ПЕРЕХОДЫ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ, С РЕЗЬБОВЫМ ФЛАНЦЕМ	Ковка	Св. 10 до 100 МПа (см.100 до 1000 кгс/см ²)	от 6 до 200 мм	от минус 50 до плюс 510° С	20, 09Г2С, 13ХФА, 12Х1МФ, 15Х5М, 12Х18Н10Т	ГОСТ 22826-83	*
1.1.6.	ПЕРЕХОДЫ КОНЦЕНТРИЧЕСКИЕ, ЭКСЦЕНТРИЧЕСКИЕ, ПКБ, ПЭБ	Литье	до 32 МПа (до 320 кгс/см ²)	от 26,9 до 530 мм	от минус 196 до плюс 700° С	20, 09Г2С, 13ХФА, 09ГСФ, 15Х5М, 12Х18Н10Т	ТУ изготовителя	*
1.1.7.	ПЕРЕХОДЫ ТОЧЕННЫЕ ПТК, ПТЭ	Мехобработка	до 32 МПа (до 320 кгс/см ²)	От 38 до 273 мм	от минус 70 до плюс 600° С	20, 09Г2С, 13ХФА, 12Х1МФ, 15Х5М, 12Х18Н10Т	ТУ изготовителя	*
1.1.8.	ПЕРЕХОДЫ ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АТОМНЫХ СТАНЦИЙ	Ковка, литье, мехобработка	до 25 МПа	От 15 до 800 мм	от минус 70 до плюс 600° С	20, 15ГС, 17Г1С, 09Г2С, 10Г2, 12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 10Х9МФБ-Ш	СТО 95 118-2013; 95 119-2013; 95 131-2013; 79814898 115-2009; 79814898 116-2009; 79814898 117-2009; СТО СРО-П 60542948 00014-2013; 60542948	*

№	Продукция	Базовая технология изготовления	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Возможные марки материала	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
							00015–2013; 60542948 00028–2013 ОСТ 24.125.37-89; 24.125.38-89; 24.125.39-89; 24.125.08-89; 24.125.09-89; 34 10.700-97; 34-10-754-97	
1.1.9	ПЕРЕХОДЫ сварные	Сварка	До 9,8 МПа	От 530 до 1420	От минус 60 до плюс 170°С	20, 15ГС, 17Г1С, 09Г2С, 10Г2, 10Г2ФБЮ	ТУ изготовителя	*
1.2.	ОТВОДЫ							
1.2.1.	ОТВОДЫ ШТАМПОВАННЫЕ	Штамповка	До 16 МПа	от 21,3 до 820 мм	от минус 70 до плюс 450°	20, 09Г2С, 13ХФА, 12Х1МФ, 15Х5М, 12Х18Н10Т	ГОСТ 17375-01	*
1.2.2.	ОТВОДЫ КРУТОИЗОГНУТЫЕ БЕСШОВНЫЕ ТИПА 3D(1,5DN), 3D(1DN), ОК, ОБ, ОКШ	Штамповка	До 32 МПа	От 25 до 1000 мм	от минус 70 до плюс 450°	20, 09Г2С, 20А, 13ХФА	ГОСТ 17375-2001, 30753-2001 ТУ изготовителя СТО Газпром 2-4.1-273	ТУ внесены в реестр АК «Транснефть» (ОТТ-23.040.00-КНТ-105-14)
1.2.3.	ОТВОДЫ ОГ ГОРЯЧЕГНУТЫЕ, ГО ХОЛОДНОГНУТЫЕ, ОК ИЗГОТАВЛИВАЕМЫЕ ГОРЯЧЕЙ ПРОТЯЖКОЙ НА РОГЕ, ИЗГОТОВЛЕННЫЕ МЕТОДОМ ИНДУКЦИОННОГО НАГРЕВА	Гибка	До 32 МПа	От 50 до 1420 мм	от минус 60 до плюс 120 °С	09ГСФ, 13ХФА, 08ХМФЧА	ТУ изготовителя СТО Газпром 2-4.1- 713 ОАО «НК «Роснефть» П1-01.05 М-0067, П1-	АК «Транснефть» Реестр трубной продукции ПАО «Газпром»

№	Продукция	Базовая технология изготовления	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Возможные марки материала	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
							01.05.P-0107 АК «Транснефть»	
1.2.4.	ОТВОДЫ СВАРНЫЕ СЕКТОРНЫЕ (СЕКЦИОННЫЕ)	Сварка	до 1,6 МПа (до 16 кгс/см ²)	от 530 до 1420 мм	от минус 70 до плюс 600° С	20, 20А 20К 10Г2 09Г2С 16ГС 17ГС 17Г1С 15ГС 15Х1М1Ф 12Х1МФ 15Х5М 08Х18Н10 08Х18Н10Т 12Х18Н9Т 12Х18Н10Т 10Х17Н13М2Т 10Х17Н13М2Т 20ЮЧ 20ФА 13ХФА 09ГСФ 10Г2ФБ(Ю) 20, 20ФА, 13Х18Н10Т	ТУ изготовителя	*
1.2.5.	ОТВОДЫ ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АТОМНЫХ СТАНЦИЙ	Гибка	до 25МПа	От 15 до 800 мм	от минус 70 до плюс 600° С	20, 15ГС, 17Г1С, 09Г2С, 10Г2, 12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 10Х9МФБ-Ш	ОСТ 34.10.418-90; 24.125.32-89; 24.125.33-89; 24.125.34-89; 24.125.03-89; 24.125.04-89; 24.125.05-89; 24.125.06-89; 34 10.699-97; СТО 95 130- 2013; СТО СРО-П 60542948 00030–2013	*
1.3.	ТРОЙНИКИ							
1.3.1.	ТРОЙНИКИ ШТАМПОВАННЫЕ	Штамповка	до 32 МПа (до 320 кгс/см ²)	от 21,3 до 610 мм	от минус 70 до плюс 600° С	20, 09Г2С, 20А 20К 10Г2 09Г2С 16ГС 17ГС 17Г1С 15ГС 15Х1М1Ф 12Х1МФ 15Х5М 08Х18Н10Т 12Х18Н9Т 12Х18Н10Т	ГОСТ 17376- 2001 ТУ изготовителя	ТУ в соответствии с требованиями СТО Газпром 2-4.1-273 , включены в реестр ПАО

№	Продукция	Базовая технология изготовления	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Возможные марки материала	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
						10X17H13M2T 10X17H13M2T 20ЮЧ 20ФА 13ХФА 09ГСФ 10Г2ФБ(Ю) 13ХФА 12Х18Н10Т		Газпром
1.3.2.	ТРОЙНИКИ ШТАМПОСВАРНЫЕ	Штамповка, сварка	до 32 МПа (до 320 кгс/см ²)	от 426 до 1420 мм	от минус 70 до плюс 600° С	20, 20А 20К 10Г2 09Г2С 16ГС 17ГС 17Г1С 15ГС 15Х1М1Ф 12Х1МФ 15Х5М 08Х18Н10 08Х18Н10Т 12Х18Н9Т 12Х18Н10Т 10Х17Н13М2Т 10Х17Н13М2Т 20ЮЧ 20ФА 13ХФА 09ГСФ 10Г2ФБ(Ю)	ОСТ 36-23-77 ТУ изготовителя	ТУ в соответствии с требованиями СТО Газпром 2-4.1-273, включены в реестр ПАО Газпром. ТУ в соответствии с требованиями ОТГ- 23.040.00-КТН-105-14, включены в Реестр АК Транснефть
1.3.3.	ТРОЙНИКИ СВАРНЫЕ, С НАКЛАДКАМИ, РАВНОПРОХОДНЫЕ	Сварка	до 2,5 МПа (до 25 кгс/см ²)	от 57 до до 1620 мм	от минус 70 до плюс 600	20, 20А 20К 10Г2 09Г2С 16ГС 17ГС 17Г1С 15ГС 15Х1М1Ф 12Х1МФ 15Х5М 08Х18Н10 08Х18Н10Т 12Х18Н9Т 12Х18Н10Т 10Х17Н13М2Т 10Х17Н13М2Т 20ЮЧ 20ФА 13ХФА 09ГСФ 10Г2ФБ(Ю)	ОСТ 34-10-510-90, 36-24-77, 34-10-764-97, 34-42-675-84, 34-10-762-97 ТУ изготовителя	Трубопроводы групп В и С атомных станций по «Правилам АЭУ»
1.3.4.	ТРОЙНИКИ СВАРНЫЕ	Сварка	до 9,8 МПа	От 50 до 1400 мм	от минус 70 до плюс 600° С		ТУ изготовителя	ТУ в соответствии с требованиями СТО Газпром 2-4.1-273, включены в реестр ПАО Газпром. ТУ в соответствии с требованиями ОТГ- 23.040.00-

№	Продукция	Базовая технология изготовления	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Возможные марки материала	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
								КТН-105-14, включены в Реестр АК Транснефть
1.3.5.	ТРОЙНИКИ ПЕРЕХОДНЫЕ И ПРОХОДНЫЕ С ФЛАНЦАМИ, ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ	Ковка	Св. 10 до 100 МПа (св.100 до 1000 кгс/см)	от 6 до 200 мм	от минус 50 до плюс 510°	20, 09Г2С, 13ХФА, 12Х1МФ, 15Х5М, 12Х18Н10Т	ГОСТ 22801-83, 22822-83	*
1.3.6.	ТРОЙНИКИ	Литье	до 32 МПа (до 320 кгс/см ²)	от 21,3 до 426 мм	от минус 196 до плюс 700	20, 09Г2С, 13ХФА, 09ГСФ, 15Х5М	ТУ изготовителя	*
1.3.7.	ТРОЙНИКИ ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АТОМНЫХ СТАНЦИЙ	Ковка, мехобработка	до 25МПа	От 15 до 800 мм	от минус 70 до плюс 600° С	20, 15ГС, 17Г1С, 09Г2С, 10Г2, 12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 10Х9МФБ-Ш	ОСТ 24.125.45-89; 24.125.46-89; 24.125.47-89; 24.125.48-89; 24.125.49-89; 24.125.50-89; 24.125.51-89; 24.125.13-89; 24.125.14-89; 24.125.15-89; 24.125.16-89; 24.125.17-89; 24.125.18-89; 24.125.19-89; 79814898 120-2009; 34-10-762-97; 34-10-763-97; 34-10-764-97; 34-10-765-97 СТО 95 124-2013; 95 125-	*

№	Продукция	Базовая технология изготовления	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Возможные марки материала	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
							2013; 95 126-2013; 95 127-2013; 95 128-2013; 95 129-2013; 79814898 121-2009; 79814898 124-2009; 79814898 125-2009; 79814898 126-2009; 79814898 127-2009; СТО СРО-П 60542948 00021–2013; 60542948 00022–2013; 60542948 00023–2013; 60542948 00024–2013; 60542948 00025–2013; 60542948 00026–2013; 60542948 00029–2013;	
1.4.	ФЛАНЦЫ							
1.4.1	ФЛАНЦЫ СВОБОДНЫЕ НА ПРИВАРНОМ КОЛЬЦЕ, ПРИВАРНЫЕ ВСТЫК, ДЛЯ СОСУДОВ И АППАРАТОВ,	Ковка, мехобработка	до 16 МПа (до 160 кгс/см ²)	от 10 до 1600 мм	от минус 70 до плюс 540° С	20, 09Г2С, 13ХФА, 12Х1МФ, 15Х5М, 12Х18Н10Т	ГОСТ 12822-80, 12821-80, 28759.(1-8)-90, 28759.3-90, 28759.4-90, 12820-80	*

№	Продукция	Базовая технология изготовления	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Возможные марки материала	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
	ПЛОСКИЕ ПРИВАРНЫЕ						ASME B 16.5, ASME B 16.47 Series A, ASME B 16.47 Series B, ASME B 16.36 DIN 2631-2638, DIN 2573, DIN 2576, DIN 2527, EN 1092-1 GB/T 9113, HG 20596, JB/T 82 MSS SP-44, API 605, JIS B 2238	
1.4.2.	ФЛАНЦЫ РЕЗЬБОВЫЕ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ	Ковка, мехобработка	20-100 МПа (200-1000 кгс/см ²)	от 6 до 200 мм	от минус 50 до плюс 510°	20, 09Г2С, 13ХФА, 12Х1МФ, 15Х5М, 12Х18Н10Т, 35, 40, 45, 30Х, 38ХА, 40Х, 30ХМА, 35ХМ, 25Х1МФ, 25Х2М1Ф	ГОСТ 9399-81	*
1.4.3.	ФЛАНЦЫ, КОЛЬЦЕВЫЕ ЗАГОТОВКИ	Литье	до 16 МПа (до 160 кгс/см ²)	от 150 до 2000 мм	от минус 196 до плюс 700° С	20, 09Г2С, 13ХФА, 09ГСФ, 15Х5М, 12Х18Н10Т, 16ГС, 17ГС, 20К, 20А, 20ГСЛ, 20С, 20ЮЧ, 20ФА, 20Х13, 35Л, 35ГЛ, 09Г2С, 10Г2С1, 10Г2ФБЮ, 08КП, 18ХГЛ/19ХГЛ, 12Х1МФ, 13Г1СУ, 15ХМ,	ГОСТ 12820-80; 12821-80; 12822-80; 33259-2015; 28759.2(3,4)-90 ГОСТ Р 54432-2011	*

№	Продукция	Базовая технология изготовления	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Возможные марки материала	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
						15X1M1Ф, 16ГC11, 08/10/12X18H10T, 08/10/12X10H17M2/3T, 08X21H6M2T	ASME B16.5, B16.47 класса 600-2500, ANSI, DIN, EN. 1092-1, ТУ изготовителя	
1.4.4.	ФЛАНЦЫ ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ АТОМНЫХ СТАНЦИЙ	Ковка, мехобработка	до 25МПа	От 15 до 800 мм	от минус 70 до плюс 600° С	20, 15ГC, 17Г1C, 09Г2C, 10Г2, 12X1MФ, 15X1M1Ф, 10X9MФБ-Ш	ОСТ 24.125.54-89; 24.125.55-89; 24.125.56-89; 24.125.24-89; 24.125.25-89; 24.125.26-89; 34-10-755-97; 34-10-756-97 СТО 95 132-2013; 79814898 134-2013; 79814898 135-2013; 95 108 -2013; 95 109 -2013; 95 110 -2013;	*
1.5.	ЗАГЛУШКИ							
1.5.1.	ЗАГЛУШКИ ШТАМПОВАННЫЕ	Штамповка	до 16 МПа (до 160 кгс/см ²)	от 26,9 до 1420 мм	от минус 70 до плюс 600° С	20, 20А 20К 10Г2 09Г2C 16ГC 17ГC 17Г1C 15ГC 15X1M1Ф 12X1MФ 15X5M 08X18H10 08X18H10T 12X18H9T 12X18H10T 10X17H13M2T 10X17H13M2T 20ЮЧ	ГОСТ 17379-2001 АТК 24.200.02-90 ТУ изготовителя ASME B16.48	*

№	Продукция	Базовая технология изготовления	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Возможные марки материала	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
						20ФА 13ХФА 09ГСФ 10Г2ФБ(Ю)		
1.5.2.	ЗАГЛУШКИ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ	Ковка	до 100 МПа (до 1000 кгс/см ²)	от 6 до 200 мм	от минус 50 до плюс 510° С	20, 09Г2С, 13ХФА, 09ГСФ, 15Х5М, 12Х18Н10Т	ГОСТ 22815-83	*
1.6.	ДНИЩА							
1.6.1.	ДНИЩА ШТАМПОВАННЫЕ БЕСШОВНЫЕ, ПРИВАРНЫЕ ВСТЫК, ЗЭТ, ЗЭБ, ЗЭ	Штамповка	До 32 МПа	от 25 до 1420 мм	от минус 50 до плюс 510° С	20, 20А 20К 10Г2 09Г2С 16ГС 17ГС 17Г1С 15ГС 15Х1М1Ф 12Х1МФ 15Х5М 08Х18Н10 08Х18Н10Т 12Х18Н9Т 12Х18Н10Т 10Х17Н13М2Т 10Х17Н13М2Т 20ЮЧ 20ФА 13ХФА 09ГСФ 10Г2ФБ(Ю)		ТУ в соответствии с ОТГ- 23.040.00-КНТ-105-14 и внесены в реестр АК «Транснефть». ТУ в соответствии с СТО Газпром 2-4.1-273.
1.7.	ПРОКЛАДКИ							
1.7.1.	ПРОКЛАДКИ ПОН, ПМБ, СНП, ПРОКЛАДКИ МЕТАЛЛИЧЕСКИЕ ОВАЛЬНОГО И ВОСЬМИУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ	Штамповка	От 6,3 до 20 МПа	От 10 до 1200	от минус 70 до плюс 600° С	По требованию заказчика	ГОСТ Р 53561-2009 ОСТ 26.260.461-99 ASME В 16.20 ТУ изготовителя	*
1.8.	КОЛЬЦА							
	КОЛЬЦА ПЕРЕХОДНЫЕ	Штамповка	до 16 МПа	от 40 до 1400 мм	от минус 70 до плюс 600° С	По требованию заказчика	ТУ изготовителя	ТУ в соответствии с ОТГ- 23.040.00-КНТ-105-14 и внесены в реестр АК Транснефть. ТУ в соответствии с СТО Газпром 2-4.1-273.

№	Продукция	Базовая технология изготовления	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Возможные марки материала	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
1.9.	ЛИНЗЫ И ДИАФРАГМЫ							
1.9.1.	ЛИНЗЫ С УКАЗАТЕЛЕМ, ЛИНЗЫ С ДВУМЯ ОТВОДАМИ С РЕЗЬБОВЫМИ ФЛАНЦАМИ, ЖЕСТКИЕ И КОМПЕНСИРУЮЩИЕ ЛИНЗЫ	Мехобработка	От 10 до 100 МПа	От 6 до 200 мм	От минус 50 до плюс 510 °С	По требованию заказчика	ГОСТ 22791-83, 22809-83, 10493-81	*
1.9.2.	СУЖАЮЩИЕ УСТРОЙСТВА, ДИАФРАГМЫ	Штамповка, сварка, мехобработка	По ГОСТ	По ГОСТ	По ГОСТ	По требованию заказчика	ГОСТ Р 8.899-2015, 8.586.2-2005, 8.586.3-2005, 8.586.4-2005	*
1.9.3.	ДИАФРАГМЫ ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ЛИНЗОВЫЕ С ФЛАНЦАМИ	Штамповка, сварка, мехобработка	По ГОСТ	По ГОСТ	По ГОСТ	По требованию заказчика	ГОСТ 22807-83	*
1.9.4.	ДРОССЕЛЬНЫЕ УСТРОЙСТВА	Штамповка, сварка, мехобработка	-	От 15 до 1700 мм	-	По требованию заказчика	КД заказчика	*
1.10.	УГОЛЬНИКИ							
1.10.1.	УГОЛЬНИКИ РАВНОПРОХОДНЫЕ, УГОЛЬНИКИ С ФЛАНЦАМИ, С ОТВЕТВЛЕНИЯМИ И РЕЗЬБОВЫМИ ФЛАНЦАМИ	Мехобработка	От 10 до 100 МПа	От 6 до 200 мм	От минус 50 до плюс 510 °С	По требованию заказчика	ГОСТ 22820-83, 22799-83, 22800-83, 22810-83	*
1.11.	МЕТИЗНАЯ ПРОДУКЦИЯ							
1.11.1.	ШПИЛЬКИ ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ, С ВВИНЧИВАЕМЫМ КОНЦОМ, С ОСЕВЫМ ОТВЕРСТИЕМ ПО ВСЕЙ ДЛИНЕ	Мехобработка	По ГОСТ, ОСТ, ASME (ANSI)	От 6 до 350 мм	От минус 60 до плюс 650 °С	20, 09Г2С, 40Х, 15Х5М, 14Х17Н2, 20Х13, 13ХФА, ВТ1-0, ХН35ВТ, 20Х1М1Ф1ТР, 07Х16Н4Б, 31 X19Н9МВБТ,	ГОСТ 9066-75, 22032-76, 22034-76, 22036-76, 22038-76, 22039-76, 22041-76,	* Сертификат соответствия СМК СТО Газпром 9001-2012 Сертификат соот-

№	Продукция	Базовая технология изготовления	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Возможные марки материала	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
						45X14H14B2M, 06XH28MДТ, 08X18H10T, 10X17H13M2T	22042-76, 22043-76, 10494-80, 22033-76, 22035-76, 22037-76, 11447-80, 9066-75 ОСТ 26-2039-96, 26-2040-96, 26-01-139-81 ASME (ANSI)	ветствия СДС на крепежные изделия по ASME
1.11.2.	ГАЙКИ ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ (В Т.Ч. НА НА РУ СВЫШЕ 10 ДО 100 МПА), ШЕСТИГРАННЫЕ ПРОРЕЗНЫЕ И КОРОНЧАТЫЕ, С БУРТИКОМ, КРУГЛЫЕ ШЛИЦЕВЫЕ	Мехобработка	По ГОСТ, ОСТ, ASME (ANSI)	От 6 до 350 мм	От минус 60 до плюс 650 °С	20, 09Г2С, 40Х, 15Х5М, 14Х17Н2, 20Х13, 13ХФА, ВТ1-0, ХН35ВТ, 20Х1М1Ф1ТР, 07Х16Н4Б, 31 X19H9MBBT, 45X14H14B2M, 06XH28MДТ, 08X18H10T, 10X17H13M2T	ГОСТ 9064-75, 10495-80, 5918-73, 5916-70, 15524-70, 5927-70, 5931-70, 11871-88, 10605-94, 5915-70, 5919-73, 2526-70, 8918-69, 15523-70 ОСТ 26-2038-96, 26-2041-96 ASME (ANSI)	Сертификат соответствия СМК СТО Газпром 9001-2012 Сертификат соответствия СДС на крепежные изделия по ASME
1.11.3.	БОЛТЫ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ, С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ И КВАДРАТНЫМ ПОДГОЛОВКОМ	Мехобработка	По ГОСТ, ОСТ, ASME (ANSI)	От 6 до 350 мм	От минус 60 до плюс 650 °С	20, 09Г2С, 40Х, 15Х5М, 14Х17Н2, 20Х13, 13ХФА, ВТ1-0, ХН35ВТ, 20Х1М1Ф1ТР, 07Х16Н4Б, 31 X19H9MBBT, 45X14H14B2M,	ГОСТ 7805-70, 7786-81, 7798-70, 7796-70, 15589-70, 18125-72, 24379.1-80, 14724-69 ГОСТ Р ИСО	Сертификат соответствия СМК СТО Газпром 9001-2012 Сертификат соответствия СДС на крепежные изделия по ASME

№	Продукция	Базовая технология изготовления	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Возможные марки материала	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
						06ХН28МДТ, 08Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т	4014-2013, 8765-2013, 4016-2013 ОСТ 26-2037-96	
1.11.4.	ШАЙБЫ ДЛЯ ФЛАНЦЕВЫХ СОЕДИНЕНИЙ, ПРУЖИННЫЕ, СТОПОРНЫЕ С ЛАПКОЙ	Штамповка, мехобработка	По ГОСТ, ОСТ, ASME (ANSI)	От 6 до 350 мм	От минус 60 до плюс 650 °С	20, 09Г2С, 40Х, 15Х5М, 14Х17Н2, 20Х13, 13ХФА, ВТ1-0, ХН35ВТ, 20Х1М1Ф1ТР, 07Х16Н4Б, 31 X19Н9МВБТ, 45Х14Н14В2М, 06ХН28МДТ, 08Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т	ГОСТ 9065-75, 11371-78, 6958-78, 6402-70, 13463-77, 10450-78, 13463-77, 11872-89 ОСТ 26-2042-96	Сертификат соответствия СМК СТО Газпром 9001-2012 Сертификат соответствия СДС на крепежные изделия по ASME
1.11.5.	ВИНТЫ С ШЕСТИГРАННОЙ ГОЛОВКОЙ, С ЦИЛИНДРИЧЕСКОЙ ГОЛОВКОЙ, С ПОТАЙНОЙ ГОЛОВКОЙ, СО ШЛИЦЕМ	Мехобработка	По ГОСТ, ОСТ, ASME (ANSI)	От 6 до 350 мм	От минус 60 до плюс 650 °С	20, 09Г2С, 40Х, 15Х5М, 14Х17Н2, 20Х13, 13ХФА, ВТ1-0, ХН35ВТ, 20Х1М1Ф1ТР, 07Х16Н4Б, 31 X19Н9МВБТ, 45Х14Н14В2М, 06ХН28МДТ, 08Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т	ГОСТ Р ИСО 4017-2013, 4018-2013, 1207-2013, 8676-2013, 2009-2013	Сертификат соответствия СМК СТО Газпром 9001-2012 Сертификат соответствия СДС на крепежные изделия по ASME
1.12.	УЗЛЫ И ОБОРУДОВАНИЕ ТРУБОПРОВОДОВ							
1.12.1.	УЗЛЫ ТРУБОПРОВОДОВ В СБОРЕ	Сварка	До 11,8 МПа	от 20 до 1400 мм	от минус 70 до плюс 600° С	стали классом прочности до К65	ТУ изготовителя	Реестр трубной продукции ПАО «Газпром»
1.12.2	МУФТЫ СТАБИЛИЗИРУЮЩИХ УСТРОЙСТВ В СБОРЕ	Сварка	До 11,8 МПа	От 200 до 1400 мм	от минус 70 до плюс 600° С	стали классом прочности до К60	ТУ изготовителя	*

№	Продукция	Базовая технология изготовления	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Возможные марки материала	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
1.12.3.	ЕМКОСТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ	Сварка	до 10,0 МПа	Объем от 1 до 200 м ³	от минус 70 до плюс 600° С	По требованию заказчика	ТУ изготовителя	*
1.12.4.	ФИЛЬТРЫ-ГРЯЗЕУЛОВИТЕЛИ ТИПА ФГГ, ФР, СДЖ, ФЩД	Сварка	-	-	От минус 60 ° С	09Г2С, 10Г2С1, 16ГС	ТУ изготовителя	*
1.12.5.	ЛЮКИ-ЛАЗЫ ЛЛ – ТРОЙНИК С ЛЮКОМ, УП – С УСТРОЙСТВОМ ПО СНИЖЕНИЮ УРОВНЯ ПУЛЬСАЦИИ, ЗР – С ЗАЩИТНОЙ РЕШЕТКОЙ, ЛС - ЛЮК В СБОРЕ, ЛЦ - ЛЮК С ФЛАНЦЕМ	Сварка	До 11,8 МПа (до 118 кгс/см ²)	От 500 до 1400мм	От минус 60 ° С	По требованию заказчика	ТУ изготовителя	Реестр трубной продукции ПАО «Газпром»
1.12.6.	КАМЕРЫ ПРИЕМА/ЗАПУСКА СРЕДСТВ ОЧИСТКИ И ДИАГНОСТИКИ (НЕФТЬ)	Сварка	до 10 МПа	от 150 до 700 мм	От минус 60 ° С	По требованию заказчика	ТУ изготовителя	*
1.12.7.	КАМЕРЫ ПРИЕМА/ЗАПУСКА СРЕДСТВ ОЧИСТКИ И ДИАГНОСТИКИ (ГАЗ)	Сварка	до 10 МПа	От 200 до 1400 мм	От минус 60 ° С	По требованию заказчика	ТУ изготовителя	Реестр трубной продукции ПАО «Газпром»
1.12.8.	МОНТАЖНАЯ КАТУШКА, КАТУШКА, ФЛАНЦЕВЫЕ СБОРКИ, УГЛОВЫЕ И ПЕРЕХОДНЫЕ МОНТАЖНЫЕ КАТУШКИ	Сварка	до 200 МПа	До 600 мм		По требованию заказчика	ТУ изготовителя	*
1.12.9.	БЛОКИ ТРУБОПРОВОДОВ АТОМНЫХ СТАНЦИЙ	Гибка, сварка	до 25МПа	От 15 до 800 мм	от минус 70 до плюс	20, 15ГС, 17Г1С, 09Г2С, 10Г2, 12Х1МФ, 15Х1М1Ф,	ОСТ 34-10-611-93; 34-10-612-93;	ГК «Росатом»

№	Продукция	Базовая технология изготовления	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Возможные марки материала	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
					600° С	10Х9МФБ	108.275.51-80; 108.275.52-80; 108.275.53-80; 108.275.54-80; 108.275.55-80; 108.275.56-80; 108.275.57-80; 108.275.58-80; 108.275.59-80; 108.275.60-80; 108.275.62-80; 108.275.63-80; 108.275.64-80; 108.275.65-80; 108.275.66-80; 108.275.67-80; 108.275.69-80; 108.343.02-80; 108.343.03-80; 108.382.01-80; 108.382.02-80; 108.386.03-80; 34-10-723-93; 34-10-724-93; 34-10-725-93; 34-10-726-93; 34-10-727-93; 34-10-728-93; 34-10-729-93; 34-10-730-93; 34-10-732-93; 34-10-736-93; 34-10-740-93; 34-10-743-93; 34-10-744-93; 34-10-745-93;	

№	Продукция	Базовая технология изготовления	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Возможные марки материала	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
							24.125.52-89; 24.125.20-89; СТО 95 111-2013; СТО СРО-П 60542948 00008–2013	
1.13.	ПРОДУКЦИЯ ДЛЯ АТОМНЫХ СТАНЦИЙ (НЕ ВХОДЯЩИЕ В ДРУГИЕ ГРУППЫ)							
1.13.1.	КРУТОИЗОГНУТЫЕ ТРУБЫ		до 25МПа	От 15 до 800 мм	от минус 70 до плюс 600° С	20, 15ГС, 17Г1С, 09Г2С, 10Г2, 12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 10Х9МФБ	СТО 95 116-2013; 79814898 114-2009; СТО СРО-П 60542948 00012–2013	ГК «Росатом»
1.13.2.	ВТУЛКИ		до 25МПа	От 15 до 800 мм	от минус 70 до плюс 600° С	20, 15ГС, 17Г1С, 09Г2С, 10Г2, 12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 10Х9МФБ	ОСТ 34-10-613-93; 34-10-614-93	ГК «Росатом»
1.13.3.	ДОНЬШКИ		до 25МПа	до 800 мм	от минус 70 до плюс 600° С	20, 15ГС, 17Г1С, 09Г2С, 10Г2, 12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 10Х9МФБ	ОСТ 24.125.53-89; 24.125.53-89	ГК «Росатом»
1.13.4.	ЗАГЛУШКИ ПЛОСКИЕ		до 25МПа	до 800 мм	от минус 70 до плюс 600° С	20, 15ГС, 17Г1С, 09Г2С, 10Г2, 12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 10Х9МФБ	СТО 95 133-2013; 95 134-2013; 95 134-2013; ОСТ 34-10-758-97; 34-10-759-97	ГК «Росатом»
1.13.5.	КОЛЕНА		до 25МПа	От 15 до 800 мм	от минус 70 до плюс 600° С	20, 15ГС, 17Г1С, 09Г2С, 10Г2, 12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 10Х9МФБ	СТО 95 112-2013; 95 115-2013; 95 117-2013; 79814898	ГК «Росатом»

№	Продукция	Базовая технология изготовления	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Возможные марки материала	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
							111-2009; 79814898 112-2009; 79814898 113-2009; СТО СРО-П 60542948 00011-2013; 60542948 00013-2013; 60542948 00027-2013; ОСТ 108.275.42-80; 108.275.45-80; 24.125.35-89; 24.125.36-89; 24.125.07-89; 34-10-750-97; 34-10-751-97; 34-10-752-97	
1.13.6.	ЛАПЫ С НАКЛАДКОЙ ДЛЯ ПОДВЕСКИ ВЕРТИКАЛЬНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ	Сварные	-	Для труб до 630 мм	от минус 70 до плюс 600° С	20, 15ГС, 17Г1С, 09Г2С, 10Г2, 12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 10Х9МФБ	ОСТ 34-10- 738-93	ГК «Росатом»
1.13.7.	ОТВЕТВЛЕНИЯ		до 25МПа	От 15 до 800 мм	от минус 70 до плюс 600° С	20, 15ГС, 17Г1С, 09Г2С, 10Г2, 12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 10Х9МФБ	СТО 95 120- 2013; 95 121- 2013; 79814898 119- 2009; СТО СРО-П 60542948 00017-2013; 60542948	ГК «Росатом»

№	Продукция	Базовая технология изготовления	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Возможные марки материала	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
							00018–2013; ОСТ 24.125.40-89; 24.125.43-89; 24.125.10-89; 34-10-760-97	
1.13.8.	ТЯГИ ДЛЯ ПОДВЕСОК ТРУБОПРОВОДОВ	Сварные	-	Для труб до 630 мм	от минус 70 до плюс 600° С	20, 15ГС, 17Г1С, 09Г2С, 10Г2, 12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 10Х9МФБ	ОСТ 108.632.01-80; 108.632.02-80; 108.632.03-80; 108.632.04-80; 108.632.05-80; 108.632.06-80; 108.632.07-80; 108.632.08-80; 108.632.09-80; 34-10-739-93; 34-10-741-93 ; 34-10-742-93	ГК «Росатом»
1.13.9.	УШКИ ДЛЯ СОЕДИНЕНИЯ СОСТАВНЫХ ЧАСТЕЙ		-	Для труб до 800 мм	от минус 70 до плюс 600° С	20, 15ГС, 17Г1С, 09Г2С, 10Г2, 12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 10Х9МФБ	ОСТ 108.643.01-80	ГК «Росатом»
1.13.10	ШТУЦЕРЫ		до 25МПа	От 15 до 800 мм	от минус 70 до плюс 600° С	20, 15ГС, 17Г1С, 09Г2С, 10Г2, 12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 10Х9МФБ	СТО 95 122-2013; 79814898 122-2009; 79814898 123-2009; СТО СРО-П 60542948 00019–2013; ОСТ 24.125.41-89; 24.125.42-89; 24.125.11-89; 24.125.12-89; 34-10-761-97	ГК «Росатом»

№	Продукция	Базовая технология изготовления	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Возможные марки материала	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
1.14.	ПОКРЫТИЯ							
1.14.1.	ПОКРЫТИЯ АНТИКОРРОЗИОННЫЕ НА ДЕТАЛИ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ И МОНТАЖНЫЕ УЗЛЫ С НАРУЖНЫМ ПОКРЫТИЕМ, ИЗ ТЕРМОРЕАКТИВНЫХ МАТЕРИАЛОВ ТИПА ПК-40, ПК-60, ПК-80, ПК-100	«ФРУСИС», «Protegol», «GAZZFLEX», «Карбофлекс»,	до 32 МПа	от 57 до 1420 мм	От минус 80 °С	-	ТУ изготовителя	ПАО «Газпром» СТО Газпром 9.1-018-2012 Реестр трубной продукции ПАО «Газпром» ПАО «НК Роснефть» АК «Транснефть»
1.14.2.	ПОКРЫТИЯ ТЕПЛОИЗОЛИРУЮЩИЕ НА ТРУБЫ, СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ, ТРУБНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ НЕПОДВИЖНЫХ ОПОР	Тепловая изоляция из пенополиуретана (ППУ)	до 32 МПа	от 57 до 1420 мм	От минус 80 °С	-	ТУ изготовителя	ПАО «Газпром» ПАО «НК Роснефть»

*) Продукция серийно поставляется на объекты ПАО «Газпром», ПАО «Газпром нефть», ПАО «НК «Роснефть», ООО «Сибур», ПАО «Интер РАО», ПАО «НК «Русснефть», ПАО «НОВАТЭК», ОАО «Сургутнефтегаз», ПАО «ЛУКОЙЛ» и др.

Раздел I I. Арматура трубопроводов

№	Продукция	Виды сред жидкость/ газ/ агрессивные	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Конструкция затвора	Материала корпуса и затвора	Герметичность затвора по ГОСТ Р 54808-2011	Тип привода	Способ присоединения к трубопроводу	Нормативные технические документы	Подтверждение соответствия применения
2.1.	ЗАДВИЖКИ											
2.1.1.	ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ ТИПА ЗКС	Вода, пар, жидкий и газообразный аммиак, нефтяной попутный и природный газ влажный, водогазо-нефтяные смеси, жидкие и газообразные нефтепродукты, содержащие сероводород < 0,1% и > 0,1%	От 16 до 250 МПа	От 15 до 150 мм	От минус 196 до плюс 595° С	Клиновые	Корпус: Сталь 20, 30, 09Г2С, 08Х18Н10 Т, 10Х17Н13 М2Т, 15ХМ, 15Х5М, 25Л, 12Х18Н9Т Л, 12Х18Н12 М3ТЛ Сталь ковкая по ASTM, A105, A350 LF2, A350 LF3, A182 F11, A182 F22, A182 F51, A182 F304, A182 F316L Клин:	А, АА, В, С	Ручной, электропривод	Муфта, сварка, фланцевое, вентузное соединение, резьба	ТУ изготовителя API 602	*

№	Продукция	Виды сред жидкость/ газ/ агрессивные	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Конструкция затвора	Материала корпуса и затвора	Герметичность затвора по ГОСТ Р 54808-2011	Тип привода	Способ присоединения к трубопроводу	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
							12X13, 08X18N10, 08X18N10, 08X18N10 T, 10X17N13 M2T F6aF, 304, F304L, F316L, F51					
2.1.2.	ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ СТАЛЬНЫЕ ЛИТЫЕ		От 1,6 до 25 МПа	От 15 до 120 мм	От минус 196 до плюс 595° С	Клиновой	Корпус: 20, 10Г2, 15Х5М, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т, 20Х5МЛ, 12Х18Н9ТЛ, 12Х18Н12М3ТЛ		Ручной (с маховиком или редуктором), электропривод	Фланцевое, под приварку, муфтовое и вантузное	ТУ изготовителя	*
2.1.3.	ЗАДВИЖКИ КЛИНОВЫЕ ШТАМПОСВАРНЫЕ В ПРЯМОУГОЛЬНОМ И ЦИЛИНДРИЧЕСКОМ КОРПУСЕ, С НЕВЫДВИЖНЫМ И ВЫДВИЖНЫМ	Вода, пар, воздух, жидкий и газообразный аммиак, нефтяной попутный и при-	От 0,1 до 6,3 МПа	От 50 до 220 мм	От минус 60 до плюс 300°С	Клиновы	Корпус: В Ст 3сп, Сталь 20, 09Г2С, 08Х18Н10, 08Х18Н10Т,	А, В, В1, С, С1, D	Ручное управление (маховик), Механический привод (редуктор, с червячной передачей, с	Фланцевое, с соединительным выступом, с ответными фланцами	ТУ изготовителя	

№	Продукция	Виды сред жидкость/ газ/ агрессивные	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Конструкция затвора	Материала корпуса и затвора	Герметичность затвора по ГОСТ Р 54808-2011	Тип привода	Способ присоединения к трубопроводу	Нормативные технические документы	Подтверждение соответствия применения
	ШПИНДЕЛЕМ , ДЛЯ НЕФТИ И ГАЗА	родный газ влажный, водогазо-нефтяные смеси, жидкие и газообразные нефтепродукты, содержащие H ₂ S ≤20 мг/л					10X17H1 3M2T, F304, F304H, F316, F321 Клин: 40X13, 08X18H1 0, 08X18H1 0T, 10X17H1 3M2T, 14X17H2 F304, F316, F321		конической передачей), электрический привод	приварными встык, с ответными плоскими приварными фланцами, патрубки под приварку встык		
2.1.4.	ЗАДВИЖКИ ШИБЕРНЫЕ МАСЛОНАПОЛНЕННЫЕ ТИПА ЗМС И СТАЛЬНЫЕ ТИПА ЗШС С НЕВЫДВИЖНЫМ И ВЫДВИЖНЫМ ШПИНДЕЛЕМ.	Нефть, газ, газоконденсат, вода пластовая с суммарным содержанием H ₂ S и CO ₂ до 25% по объему каждого	От 14 до 105 МПа	От 50 до 150 мм	От минус 60 до плюс 80°С	Шибер с уплотнением затвора “металл-металл”	Корпус: 09Г2С, 20, Х, 30ХМ, 35ХМ, 30ХМЛ, 35ХМЛ, А487-4С/AISI 4130, А217-СА15/AISI 1410	А, АА, В, С	Ручное управление (маховик), пневмогидравлический, гидравлический привод, электропривод	Фланцевое соединение, в т.ч. под прокладку овального (восьмиугольного) сечения, муфтовое резьбовое соединение. патрубки под	ТУ изготовителя API 6А	*

№	Продукция	Виды сред жидкость/ газ/ агрессивные	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Конструкция затвора	Материала корпуса и затвора	Герметичность затвора по ГОСТ Р 54808-2011	Тип привода	Способ присоединения к трубопроводу	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
							Шибер: 35ХМ, Уплотнение затвора: легированная сталь, эластомер, наплавка, азотирование, полимер			приварку встык.		
2.1.5.	ЗАДВИЖКИ ШИБЕРНЫЕ	Нефть, жидкие нефтепродукты и углеводородные среды не агрессивные к материалу корпусных деталей с содержанием H ₂ S ≤ 20 мг/л	От 1,6 до 15 МПа	от 250 до 1200 мм	От минус 60 до плюс 200°С		Корпус: Сталь 20, 09Г2С, 20Л, 20ГЛ, 20ГМЛ, 20 ГСЛ А216-WCB, А352-LCB Шибер: Сталь 40 (45) + 30Cr мкм	А, АА, В	Ручное управление (маховик), электрический привод	С патрубками под приварку встык, фланцевое, с соединительным выступом, фланцевое с ответными фланцами приварными встык.	ТУ изготовителя API 6D	*

№	Продукция	Виды сред жидкость/ газ/ агрессивные	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Конструкция затвора	Материала корпуса и затвора	Герметичность затвора по ГОСТ Р 54808-2011	Тип привода	Способ присоединения к трубопроводу	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
							ASTM A105/EN P, ASTM A350-LF2/ENP					
2.1.6.	ЗАДВИЖКИ ШИБЕРНЫЕ НОЖЕВЫЕ	Вода с содержанием твердых частиц, вязкие жидкости, загущенные среды, сыпучие продукты и среды.	От 1 до 2,5 МПа	От 50 до 150 мм	От минус 46 до плюс 200°С	Шибер	Корпус: В Ст 3пс, Сталь 20, 12X18Н1 0Т, 20Л, 20ГЛ, 12X18Н1 0ТЛ, А351-CF8М, СЧ 20, GG25 Шибер: Сталь 40 (45) + 30Сг мкм, 12X18Н1 0Т, AISI 304, AISI 316	А, АА, В, С	Ручное (маховик), механический привод (редуктор), пневмогидропривод, электропривод	Межфланцевое, с ответными фланцами приварными встык	ТУ изготовителя API 6D	*
2.2.	КРАНЫ											
2.2.1.	КРАНЫ ШАРОВЫЕ, ПОДПРУЖИНЕННЫЕ, ПОЛНОПРОХОДНЫЕ И НЕПОЛНОПРОХОДНЫЕ	Вода, пар, воздух, жидкий и газообразный аммиак	От 1,6 до 16М Па	От 15 до 120 мм	До плюс 300°С	Шаровый	Корпус: Сталь 20Л, 20ГЛ, 09Г2С,	А	Ручной (рукоятка), механический привод (с винтовой,	Фланцевое, с соединительным выступом, с впадиной,	ТУ изготовителя API	*

№	Продукция	Виды сред жидкость/ газ/ агрессивные	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Конструкция затвора	Материала корпуса и затвора	Герметичность затвора по ГОСТ Р 54808-2011	Тип привода	Способ присоединения к трубопроводу	Нормативные технические документы	Подтверждение соответствия применения
		ак, нефтяной попутный и природный газ влажный, водогазо-нефтяные смеси, жидкие и газообразные нефтепродукты, содержащие сероводород свыше 0,1%.		мм			12Х18Н9 ТЛ, 12Х18Н1 0Т		червячной, конической) передачей, электропривод	с шипом, с пазом, под линзовую прокладку, под прокладку овального (восьмиугольного) сечения, под кольцо, с ответными фланцами приварными встык и плоскими, под приварку встык, муфтовое под приварку, комбинированный фланец и под приварку		
2.2.2.	КРАНЫ ШАРОВЫЕ КРИОГЕННЫЕ	Природный газ, воздух и	От 2,5 до	От 6 до 32	От минус	Шаровый	Корпус: ЛЖМц59-1-1,	А	Ручной	Сварное, резьбовое	СТО 304-12-161-2012	*

№	Продукция	Виды сред жидкость/ газ/ агрессивные	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Конструкция затвора	Материала корпуса и затвора	Герметичность затвора по ГОСТ Р 54808-2011	Тип привода	Способ присоединения к трубопроводу	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
		продукты его разделения	16 МПа	мм	196 до плюс 50°C		Сплав ВТ6				ТУ изготовителя	
2.2.3.	КРАНЫ ШАРОВЫЕ	Жидкие, газообразные агрессивные и средне-агрессивные среды с высоким содержанием сероводорода, метанола.	От 1,6 до 32 МПа	От 15 до 140 мм	От минус 70 до плюс 350°C	Шаровый	Корпус: 20, 10Г2, 09Г2С, 15Х5М, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т, 20Л, 20ГЛ, 20Х5МЛ, 12Х18Н9ТЛ, 12Х18Н12М3ТЛ, 20ГМЛ, 20ГСЛ,	А	С ручным управлением (с рукояткой, маховиком или редуктором), пневмопривод, электропривод	Фланцевое, под приварку, муфтовое, вантузное	ТУ изготовителя	*
2.3.	ЗАСЛОНКИ, ЗАТВОРЫ											
2.3.1.	ЗАТВОРЫ ДИСКОВЫЕ	Вода, пар, воздух, жидкий и газообразный аммиак, нефтяной попутный и природный газ влажный,	От 1 до 4 МПа	От 50 до 200 мм	До плюс 425 °С	Поворотный диск	Сталь 20, 20Л, 09Г2С, 08Х18Н10Т, 12Х18Н9ТЛ, 2Х18Н12М3ТЛ, ASTM	А	Ручное (рукоятка), механический привод (с червячной передачей, с конической передачей), пневмопривод,		ТУ изготовителя API	*

№	Продукция	Виды сред жидкость/ газ/ агрессивные	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Конструкция затвора	Материала корпуса и затвора	Герметичность затвора по ГОСТ Р 54808-2011	Тип привода	Способ присоединения к трубопроводу	Нормативные технические документы	Подтверждение соответствия применения
		водогазо-нефтяные смеси, нефть, жидкие и газообразные нефтепродукты, содержащие сероводород свыше 0,1%					A216 WCB, ASTM A351 CF8, ASTM A351 CF8M, ASTM A351 CF3, ASTM A351 CF3M		гидропривод, электропривод			
2.3.2.	ЗАТВОРЫ ДИСКОВЫЕ ПОВОРОТНЫЕ		От 0,6 до 10 МПа	от 50 до 140 0	От минус 60 до плюс 120 °С	Поворотный диск	Корпус: СЧ 25, ВЧ-40: 20Л, 20ГЛ, 20Х5МЛ, 12Х18Н9 ТЛ, 12Х18Н1 2МЗТЛ	А	С ручным управлением (с рукояткой или редуктором), пневмопривод, электропривод	Фланцевое, под приварку, межфланцевое	ТУ изготовителя	*
2.4.	КЛАПАНЫ											
2.4.1.	КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ	Вода, пар, воздух, жидкий и газообразный аммиак, нефтяной попутный и природный газ влажный,	От 1,6 до 40 МПа	От 15 до 400 мм	От минус 60 до плюс 600°С	Золотниковый, игольчатый	Корпус: Сталь 20, Сталь 25, 09Г2С, 18ХГ, 20ХН3А, 30Х, 40Х, 15Х5М 08Х18Н1, 08Х18Н10	А, АА, В, С, СС	Ручное управление (маховик, рукоятка), механический привод (с червячной передачей, с конической передачей) ,	Фланцевое, с соединительным выступом, с впадиной, с шипом, с пазом, под линзовую	ТУ изготовителя API	*

№	Продукция	Виды сред жидкость/ газ/ агрессивные	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Конструкция затвора	Материала корпуса и затвора	Герметичность затвора по ГОСТ Р 54808-2011	Тип привода	Способ присоединения к трубопроводу	Нормативные технические документы	Подтверждение соответствия применения
		водогазо-нефтяные смеси, жидкие и газообразные нефтепродукты, содержащие сероводород > 0,1%					Т, 10Х17Н13 М2Т, 10Х17Н13 М3Т, 12Х18Н1, 12Х18Н10 Т, 20Х13, 15ХМ, 15Х5М, 20Л, 25Л, 10Г2СЛ, 20ГЛ, 20ГМЛ, 20ГСЛ, 25ХГСЛ, 20ХН3Л, 15Х1М1Ф Л, 30ХМЛ, 10Х18Н9 Л, 12Х18Н9Т Л, 12Х18Н12 М3ТЛ, А216- WCB, А352-LC1, А351-CF8, А351-CF8М,		электромагнитный привод, пневмогидравлический привод, гидравлический привод, электрический привод	прокладку, под прокладку овального (восьмиугольного) сечения, без соединительного выступа. Муфтовое резьбовое. Цапковое резьбовое. Патрубки под приварку встык. Комбинированное исполнение фланец и под приварку, фланец и муфтовое резьбовое, фланец и цапковое, под приварку и		

№	Продукция	Виды сред жидкость/ газ/ агрессивные	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Конструкция затвора	Материала корпуса и затвора	Герметичность затвора по ГОСТ Р 54808-2011	Тип привода	Способ присоединения к трубопроводу	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
							<p>A105, A350 LF2, A182 F11, A182 F51, A182 F304, A182 F304L, A182 F316, A182 F316L</p> <p>Уплотнение: легированная сталь, цветной металл, пластмасса, полиэтилен, фторопласт, резина, эластомер</p> <p>Шпиндель, золотник, 20X13, 14X17H2,</p>			муфтовое резьбовое, под приварку и цапковое, штуцерно-нипельное исполнение. Вантузное.		

№	Продукция	Виды сред жидкость/ газ/ агрессивные	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Конструкция затвора	Материала корпуса и затвора	Герметичность затвора по ГОСТ Р 54808-2011	Тип привода	Способ присоединения к трубопроводу	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
							12X18H10 T, 10X17H13 M2T, A105, A351 CF8, A351 CF8M, A352 LC1, A182 F6a, A182 F304, A182 F316					
2.4.2.	КЛАПНЫ ЗАПОРНЫЕ ХОЛОДНЫЕ (УГЛОВЫЕ И ПРОХОДНЫЕ)	Воздух и продукты его разделения, природный газ, метан	2,5 МПа	От 15 до 50 мм	От минус 196 до плюс 80 °С	Золотник	Корпус: Сталь 12X18H10T, ЛЦ16К4	А	Ручной	Сварное, резьбовое	СТО 304-12-161-2012, ТУ 26-04-538-75	Декларация о соответствии: ТС №RU Д-RU. АЛ32.В, ТС №RU Д-RU. МЮ62.В. 01985
2.4.3.	КЛАПАНЫ СКОРОСТНЫЕ	Сжиженные газы: природный газ, кислород, азот, аргон. Пары сжиженного природного газа,	От 0,05 до 1,6 МПа	50 мм	От минус 196 до минус 113 °С		Корпус: Сталь 12X18H10T		Автоматический	Фланцевое	СТО 304-12-161-2012	Декларация о соответствии: ТС №RU Д-RU. МЮ62.В. 01985

№	Продукция	Виды сред жидкость/ газ/ агрессивные	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Конструкция затвора	Материала корпуса и затвора	Герметичность затвора по ГОСТ Р 54808-2011	Тип привода	Способ присоединения к трубопроводу	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
		газообразные кислород, аргон										
2.4.4.	КЛАПАНЫ ПРЕДОХРАНИТЕЛЬНЫЕ ПРУЖИННЫЕ	Воздух и продукты его разделения, метан, кислород, азот, аргон	От 0,05 до 1,7 МПа	От 10 до 25 мм	От минус 196 до плюс 80 °С	Золотник	Корпус: ЛЖМц 59-1-1, ЛЦ16КЧ, ЛС 59-1, АКТч ГОСТ 1583-93, Сталь 12Х18Н10Т	А	Автоматический	Резьбовое, фланцевое	СТО 304-12-161-2012	Сертификат соответствия: №ТС RU С-RU. МЮ 62.В.02018
2.4.5.	РЕГУЛЯТОРЫ ДАВЛЕНИЯ КОНДЕНСАЦИИ (КЛАПАНЫ ВОДОРЕГУЛИРУЮЩИЕ)	Морская, пресная вода	От 1 до 4 МПа	От 20 до 32 мм	От минус 2 до плюс 40 °С	Золотник	Корпус: ВТ1-0, 12Х18Н10Т		Автоматический	Резьбовое	ТУ изготовителя	*
2.4.6.	КЛАПАНЫ ОБРАТНЫЕ	Газообразный и жидкий воздух, продукты его разделения (азот, кислород, аргон), метан	От 2,5 до 25 МПа	От 10 до 25 мм	От минус 196 до плюс 80 °С	Золотник	Корпус: 12Х18Н10Т, 10Х18Н9Л	А	Автоматический	Сварное	СТО 304-12-161-2012	Декларация о соответствии: ТС №RU Д-RU. АЛ32.В

№	Продукция	Виды сред жидкость/ газ/ агрессивные	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Конструкция затвора	Материала корпуса и затвора	Герметичность затвора по ГОСТ Р 54808-2011	Тип привода	Способ присоединения к трубопроводу	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
2.4.7.	ЗАТВОРЫ ОБРАТНЫЕ (КЛАПАНЫ ОБРАТНЫЕ ПОВОРОТНЫЕ)	Жидкие и газообразные неагрессивные и агрессивные среды	От 1,6 до 25 МПа	от 15 до 700 мм	От минус 60 до плюс 160 °С	Захлопка (диск)	Корпус: 20, 10Г2, 15Х5М, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т, 12Х18Н12М3ТЛ	А	Автоматический	Фланцевое, под приварку	ТУ изготовителя	*
2.4.8.	КЛАПАНЫ ОБРАТНЫЕ ПОДЪЕМНЫЕ	Жидкие и газообразные неагрессивные и агрессивные среды	От 1,6 до 10 МПа	от 15 до 100 мм	От минус 60 до плюс 160 °С	Конусный	Корпус: 20, 10Г2, 15Х5М, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т, 20Л, 20ГЛ, 20Х5МЛ, 12Х18Н12М3ТЛ	А	Автоматический	Фланцевое, под приварку	ТУ изготовителя	*
2.4.9.	КЛАПАНЫ ЗАПОРНЫЕ	Кислород, азот, аргон, метан, воздух с примесью воды, масла, механических частиц	40 МПа	6 мм	От минус 60 до плюс 80 °С	Конусный	Корпус: ЛЖМц 559-1-1	А	Ручной	Резьбовое	ТУ 26-04-538-75	Декларация о соответствии: ТС №RU Д-РУ. АЛ32.В
2.4.10.	КЛАПАНЫ ОТСЕЧНЫЕ	Вода, воздух, нейтральные жидкости, химически	От 1,6 до 4 МПа	От 15 до 50 мм	От плюс 20 до плюс 160 °С		Корпус: Сталь углеродистая, никелеро-ванная, с		Гидропневмопривод, соленоид	Фланцевое, резьбовое	ТУ изготовителя	*

№	Продукция	Виды сред жидкость/ газ/ агрессивные	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Конструкция затвора	Материала корпуса и затвора	Герметичность затвора по ГОСТ Р 54808-2011	Тип привода	Способ присоединения к трубопроводу	Нормативные технические документы	Подтверждение соответствия применения
		агрессивная жидкость, абразивная жидкость					гальваническим покрытием					
2.5.	МУФТЫ											
2.5.1.	МУФТЫ СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ БЫСТРОРАЗЪЕМНЫЕ ГЕРМЕТИЧНЫЕ	Неагрессивные газы, хладоны	От 3,9 до 14,7 МПа	От 6 до 20 мм	От минус 50 до плюс 500°C		Корпус: Сталь 30x13, 35, 12X18Н1 0Т-ВД, ВТ6	1,3...1,35 x 10-8 (1 . 10-4) л мкм. рт. ст. /с	Ручной	Резьбовое	ТУ изготовителя	*
2.6.	РЕГУЛИРУЮЩАЯ АРМАТУРА											
2.6.1.	ОГРАНИЧИТЕЛИ РАСХОДА	Кислород, азот, аргон, воздух	От 0,2 до 1,6 МПа	От 32 до 100 мм	От минус 70 до плюс 80 °С	Золотник	Корпус: 12X18Н1 0Т	А	Автоматический	Сварное	СТО 304-12-161-2012	Декларация о соответствии: ТС №RU Д-РУ. МЮ62.В. 01985
2.6.2.	ВЕНТИЛИ ТРЕХХОДОВЫЕ	Газообразный азот, кислород, аргон, воздух, метан	0,25 МПа	4 мм	От минус 70 до плюс 80 °С	Мембрана	Корпус: ЛЖМц 59-1-1	А	Автоматический	Сварное	ТУ 26-04-538-75; СТО 304-12-161-2012	Декларация о соответствии: ТС №RU Д-РУ. АЛ32.В
2.6.3.	УСТРОЙСТВА ПЕРЕКЛЮЧАЮЩИЕ		От 0,6 до 16 МПа	от 25 до 300 мм	От минус 60 до плюс 180 °С	Золотник	Корпус: 20Л, 20ГЛ, 20X5МЛ, 12X18Н9ТЛ, 12X18Н12МЗТЛ	А	С ручным управлением (с маховиком)	Фланцевое	ТУ изготовителя	*

№	Продукция	Виды сред жидкость/ газ/ агрессивные	Диапазон давлений	Диаметр	Диапазон температур	Конструкция затвора	Материала корпуса и затвора	Герметичность затвора по ГОСТ Р 54808-2011	Тип привода	Способ присоединения к трубопроводу	Нормативно-технические документы	Подтверждение соответствия применения
2.6.4.	ВЕНТИЛИ ЗАПОРНЫЕ ИГОЛЬЧАТЫЕ	Нейтральные газы, нейтральные жидкости, пар	До 2,5 МПа	От 8 до 50 мм	От минус 60 до плюс 400 °С	Игольчатый	Корпус: сталь нержавеющая, сталь углеродистая, латунь	А	Ручной (штурвал)	Резьбовое	ТУ изготовителя	*
2.6.5.	КЛАПАНЫ РЕГУЛИРУЮЩИЕ ЭЛЕКТРО-ПНЕВМАТИЧЕСКИЕ	Абразивная жидкость, вода, воздух, нейтральные жидкости	От 0,25 до 1,6 МПа	От 8 до 65 мм	184 °С	Поршневой	Корпус: бронза, сталь нержавеющая	А	Электропневматический	Фланцевое, резьбовое	ТУ изготовителя	*
2.6.6.	ДРОССЕЛИ РЕГУЛИРУЕМЫЕ ДРПМ(Э)	Жидкие и газообразные, в том числе взрывоопасные, агрессивные, загрязненные и абразиво-содержащие среды	От 1,6 до 35 МПа	От 10 до 200 мм	От минус 70 до плюс 600 °С	Дисковый торцевой, с взаимопритертыми поворотными дисками	Легированная сталь. По требованию заказчика	А	Ручной (механический), электропривод	Фланцевое	ТУ изготовителя	*

*) Продукция серийно поставляется на объекты ПАО «Газпром», ПАО «Газпром нефть», ПАО «НК «Роснефть», ООО «Сибур», ПАО «Интер РАО», ПАО «НК «Русснефть», ПАО «НОВАТЭК», ОАО «Сургутнефтегаз», ПАО «ЛУКОЙЛ» и др.

**Состав партнеров (участников) Консорциума СибДАТ
(по состоянию на 15.02.2017 г.).**

№№ п/п	Предприятие (организация), логотип, сайт	Статус в СибДАТ	№№ п/п	Предприятие (организация), логотип, сайт	Статус в СибДАТ
1	<p>ЗАО «Завод Сибгазстройдеталь» http://www.sgds.ru</p> 	Ведущий партнер – лидер дивизиона соединительных деталей трубопроводов	9	<p>ООО «ПК «Вектор» www.omskvektor55.ru</p>	Партнер
2	<p>ООО «Арматурно-фланцевый завод – производственная компания» http://afzomsk.com/</p> 	Ведущий партнер – лидер дивизиона арматуры трубопроводов	10	<p>ООО «НТК «Криогенная техника» http://www.cryontk.ru/</p> 	Партнер
3	<p>НП «Сибирское машиностроение» www.npsibmach.ru</p> 	Ведущий партнер – специализированная организация (координатор) Консорциума	11	<p>ООО «Завод нефтегазового оборудования» www.zngo.ru</p> 	Партнер
4	<p>ООО «НПП «Специальные технологии» www.nppspetshtex.pf</p> 	Партнер	12	<p>ООО «Завод промышленной арматуры» http://zpaomsk.ru</p> 	Партнер
5	<p>ООО «СпецПромИзоляция» http://спи-омск.pf/</p>	Партнер	13	<p>ООО «СибМет» www.sibmet55.com</p> 	Партнер
6	<p>ООО «Нефтехимпромторг» www.nhpt.ru</p> 	Партнер	14	<p>ООО «Сибирский завод деталей трубопроводов» http://szdt55.com/</p> 	Партнер
7	<p>ОАО «Омский НИИД» www.oniid.ru</p> 	Партнер	15	<p>ООО «ТД «АРМСНАБ-ОМСК» http://www.armsnab-om.ru</p> 	Партнер
8	<p>ООО «АДЛ-Омск» www.adl.ru</p> 	Партнер	16	<p>ООО «ТД «Сибэнерго-комплектсервис» www.sibecs.ru</p> 	Партнер

Состав руководства Консорциума СибДАТ.

Президент, председатель Совета директоров,
руководитель дивизиона соединительных деталей
трубопроводов,
тел./ф (3812) 52-31-73
E-mail: zao@sgsd.ru



Зуев Анатолий Борисович

Вице-президент, руководитель
дивизиона арматуры трубопроводов
тел./ф (3812) 55-00-60
E-mail: afz-omsk@mail.ru



Парадеев Валерий Дмитриевич

Вице-президент, руководитель
специализированной организации
(координатора) Консорциума
тел./ф (3812) 77-04-46
E-mail: npsibmach@yandex.ru



Жильцов Валерий Васильевич

К О Н Т А К Т Ы

Полное название: Сибирский промышленный консорциум соединительных деталей и арматуры трубопроводов «СибДАТ».

Краткое название: Консорциум СибДАТ

Контакты:

644033, г. Омск, ул. Красный путь, 109, офис 909 (НП «Сибирское машиностроение», координатор)

Телефон/факс: (3812) 77-04-46

E-mail: npsibmach@yandex.ru

Приглашаем к сотрудничеству!