

Пэкиджирование технологического оборудования

В составе инженерного центра ГК «ПРОМТЕХ», выделены два основных направления:

- Машиностроение
- Строительство и строительные конструкции

В инженерном центре ГК «ПРОМТЕХ» работают более 40 высококвалифицированных специалистов с большим опытом работы.

Компания сертифицирована в области проектирования Сертификат № 0100.01-2012-5907050884-П-157 СРО П-157-23072010 от 09.08.2012г.



ISO 9001: 2008

СТО Газпром 9001-2006



Сотрудники инженерного центра способны выполнить широкий спектр проектно-конструкторских работ:

- **ПЭКИДЖИРОВАНИЕ** технологического оборудования
- Выполнение проектной и рабочей конструкторской документации
- Прочностные расчеты оборудования и строительных конструкций
- Газодинамические и тепловые расчеты
- Проектирование внутренних систем зданий (отопление, освещение, вентиляция, система пожаротушения и пожаробнаружения и др.)
- Проектирование технологического оборудования и его систем
- Комплексное проектирование промышленных объектов
- Проектирование систем САУ и НКУ

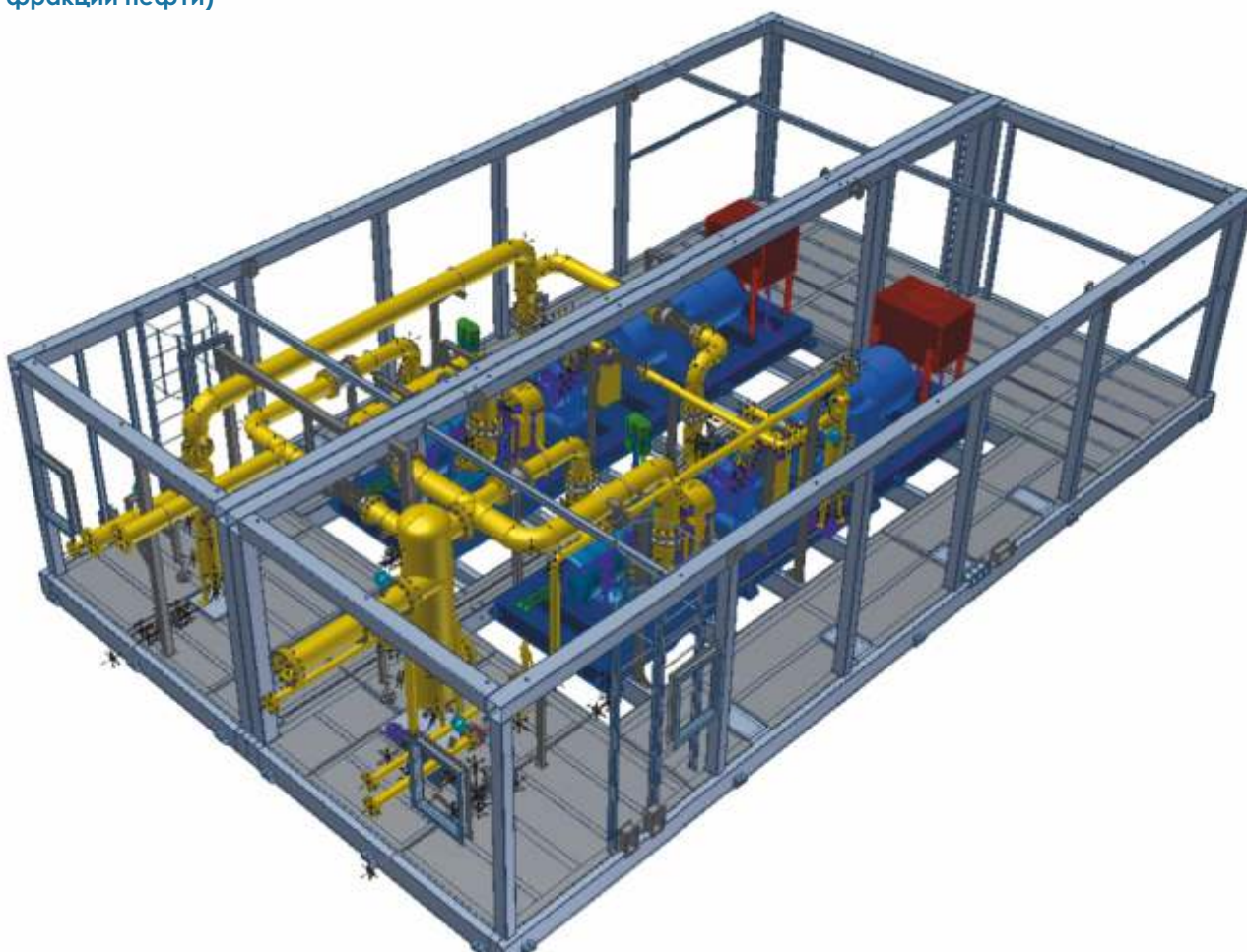
Специалисты нашего инженерного центра имеют сертификаты о прохождении обучения в одной из крупнейших мировых организаций по производству компрессоров для нефтеперерабатывающей и нефтехимической промышленности - Ariel Corporation (Корпорация Ариэль) г. Маунт Вернон, штат Огайо, США.



Блок укрытие Газо-турбинной установки
Solar Turbines MARS100
с системами жизнеобеспечения



Блок УУЛФ на раме (Установка улавливания
легких фракций нефти)





Блок укрытие Газо-турбинной установки Solar Turbines MARS100
с системами жизнеобеспечения
Габаритные размеры: 8992 x 2794 x 3686 мм
Мощность: 11 860 кВт
Конечный заказчик: ООО «ЛУКОЙЛ-Пермьнефтегазпереработка»



Блок УУЛФ на раме (Установка улавливания легких фракций
нефти)
Габаритные размеры: 13000 x 7960 x 6310мм.
Давление газа на входе в БК, МПа (кгс/см²) - 0,103- 0,12 (1,03 - 1,2)
Давление газа на выходе в БК, МПа (кгс/см²) - 0,7 (7)
Конечный заказчик: ОАО «Томскгазпром»

Ангарное укрытие с системами жизнеобеспечения для сепараторной установки подготовки нефти

Сепараторы GEA WSD 200 (GEA Westfalia Separator CIS Ltd.)
 Общая производительность 440 м³/час
 Конечный заказчик: ООО «Лукойл-Коми»

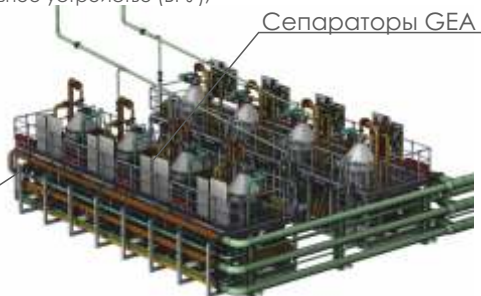


Установка
Подготовки
Нефти
п. Ярега

Укрытие с системами жизнеобеспечения

- Система САУ и НКУ;
- Система освещения;
- Система заземления;
- Система вентиляции, кондиционирования, пожаротушения;
- Системы автоматической пожарной сигнализации и порошкового пожаротушения (АСПС, АСПТ);
- Система технологических трубопроводов;
- Кабельная продукция для подключения шкафов сепараторов;
- Вводно-распределительное устройство (ВРУ);
- Система ИБП.

Технологические
трубопроводы

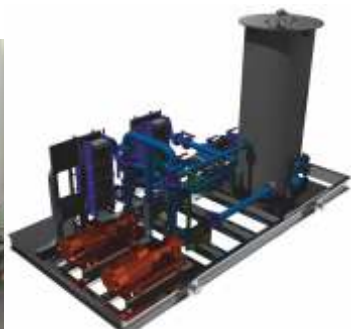


Сепараторы GEA



Блок охлаждения для цилиндров и уплотнительных поверхностей водородных компрессоров

Тип жидкости охлаждения: 40% пропиленгликоль
 Расход оборотной воды: 17 м³/час
 Мощность: 11,5 кВт
 Конечный заказчик:
 ОАО «Ангарская нефтехимическая компания»



Поршневая компрессорная установка (ПКУ 005)

Двигатель Caterpillar G3508B
 Мощность: 515 кВт, 1400 об/мин.
 Конечный заказчик: АО «СНПС-Актобемунайгаз»



ПКУ 007 (Поршневая компрессорная установка)

Привод: : Электрический двигатель LOHER
 Мощность: 560 кВт, 1500 об/мин.
 Компрессор: Поршневой JGJ/4 фирмы Aigel
 Конечный заказчик: ООО «РН-Пурнефтегаз»

