



# Инжиниринговые решения

Орел 2016



ИНЖИНИРИНГОВЫЙ  
ЦЕНТР

ГК «ОРЕЛКОМПРЕССОРМАШ»



Азотная станция ААВН-40/25 У1 У1

Инжиниринговый проект внедрения технологии по поддержанию  
пластового давления природного газа.

Внедрена на ряде газо-конденсатных месторождений.  
Изготовлена и введена в эксплуатацию станция азотная  
адсорбционная центробежная переносная ААВН-40/25 У1 У1  
производительностью 50 000 м<sup>3</sup> азота в сутки  
концентрацией 99 % и давлением нагнетания 250 кгс/см<sup>2</sup>.



Ракета-носитель «Зенит»

Инжиниринговый проект по внедрению технологии термостатирования воздуха с заданными параметрами в головном обтекателе ракет-носителей семейства «Зенит».

Выполнен на Космодроме «Байконур».

Изготовлен и введен в эксплуатацию Мобильный кондиционер транспортной системы термостатирования МК.



ИНЖИНИРИНГОВЫЙ  
ЦЕНТР

ГК «ОРЕЛКОМПРЕССОРМАШ»



Станция АМВН-1,7/1,4 У1 в работе на Речицком ГПЗ

Инжиниринговый проект по внедрению технологии дегазации емкостей и трубопроводов для безопасного выполнения ремонтных работ.  
Выполнен совместно с ПО «Белоруснефть» на Белорусском ГПЗ в г. Речица.  
Изготовлена и введена в эксплуатацию станция азотная мембранная винтовая переносная АМВН-1,7/1,4 У1 для обеспечения азотом системы пожаротушения.  
Производительность станции по азоту -  $1,7 \text{ м}^3/\text{мин}$ .  
Рабочее давление до  $14 \text{ кгс/см}^2$ .



Агрегат ГВ 50/7 в системе НГДУ

Инжиниринговый проект по внедрению технологии компримирования попутного нефтяного газа при горячей или вакуумной сепарации нефти.

Внедрен на ряде НГДУ. Изготовлен и введен в эксплуатацию агрегат компрессорный ГВ 50/7.

Объемная производительность, приведенная к нормальным условиям-50  $\text{нм}^3/\text{мин}$ .

Давление нагнетания-7  $\text{кгс}/\text{см}^2$ .



ИНЖИНИРИНГОВЫЙ  
ЦЕНТР

ГК «ОРЕЛКОМПРЕССОРМАШ»



Установка ГЦ-270/1,18 У2 в работе

Инжиниринговый проект по внедрению технологии утилизации технологических газов в металлургической и нефте-химической отрасли.

Внедрена на ряде металлургических предприятий для замены использования в технологическом процессе природного газа.

Изготовлена и введена в эксплуатацию установка компрессорная газовая центробежная ГЦ-270/1,18 У2.

Производительность установки по коксовому газу - 16000 м<sup>3</sup>/час.



ИНЖИНИРИНГОВЫЙ  
ЦЕНТР

ГК «ОРЕЛКОМПРЕССОРМАШ»



Общий вид - БКУ 20/35 У1



БКУ 20/35 У1 установлена на площадке скважины

Инжиниринговый проект по внедрению технологии "термогазового воздействия на нефтяной пласт".

Выполнен совместно с ОАО "Зарубежнефть" на скважине №134

Вишанского месторождения ПО "Белоруснефть" (Гомельская область).

Изготовлена и введена в эксплуатацию установка блочно-компрессорная БКУ-20/35 У1.

Производительность установки по сжатому воздуху- 20 м<sup>3</sup>/мин. Рабочее давление -до 350 кгс/см<sup>2</sup>.



ИНЖИНИРИНГОВЫЙ  
ЦЕНТР  
ГК «ОРЕЛКОМПРЕССОРМАШ»



Установка станции СГП2В 55-55-8/11-17



Внутренняя компоновка станции

Инжиниринговый проект по внедрению технологии ускоренного слива ШФЛУ из транспортных цистерн.

Внедрен совместно с ООО «Запсибтрансгаз» ПАО «СИБУР холдинг» на пункте слива ШФЛУ из автомобильных цистерн п. Демьянка Ханты-Мансийский автономный округ Тюменская обл.

Изготовлена и введена в эксплуатацию  
станция компрессорная газовая поршневая СГП2В 55-55-8/11-17.

Время слива жидкой фазы не более 90 минут.





Компрессорный комплекс из 2-х станций СГВв 315-20/0,5-24 У1

Инжиниринговый проект по внедрению технологии утилизации попутных нефтяных и факельных газов.

Выполнен совместно с нефтяной компании ТОО «САУТС-ОЙЛ» Казахстан.

Изготовлена и введена в эксплуатацию газовая винтовая компрессорная станция СГВв 315-20/0,5-24 У1 для обеспечения топливным газом турботеплоэлектрогенерирующих установок мощностью 6 МВт.



МКС-600 на шасси грузового автомобиля

Инжиниринговый проект по внедрению технологии утилизации природного газа при ремонтных работах на магистральных газопроводах.

Выполнен совместно с НХК «Узбекнефтегаз».

Изготовлена и введена в эксплуатацию мобильная компрессорная станция МКС-600.

Минимальное остаточное давление в газопроводе - 2 кгс/см<sup>2</sup>.

Время утилизации газа из ремонтного участка газопровода - не более 72 часов.



**302020, Россия,  
г. Орел, ул. Цветаева, 1Б**

**тел.: +7 (800) 250-68-00  
факс: +7 (4862) 42-11-57**

**E-mail: [Info@orelkompresormash.ru](mailto:Info@orelkompresormash.ru)**

**[www.orelkompresormash.ru](http://www.orelkompresormash.ru)**