



МСТ НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ



24 сентября 2014 г.

г. Саранск

АКТ № МСТ-ГЦР/240914.2

**контроля выполнения доработки
насосных агрегатов**

Состав комиссии:

От ООО «Газпром центрремонт»:

Главный специалист Ростовского территориального управления – Позывной В.А.

От Научно – Производственного Предприятия «Машиностроительные технологии»:

Генеральный директор – Воронцов А.О.

Руководитель КБ – секционные насосы – Глумсков В.Б.

Руководитель отдела испытаний – Болдырев Д.В.

От ОАО «СТЗ»:

Коммерческий директор – Швецов И.О.

Зам. технического директора по производству – Кузнецов П.П.

Зам. главного технолога – Сафонкин В.П.

Главный конструктор – Лизин А.Н.

Комиссия рассмотрела:

- Ход доработки насосных агрегатов РГМ (ЦН) 21-Е-20/550-К-90-М-У2;
- Наличие комплектующих для доработки насосных агрегатов, произведенных силами ООО НПП «МСТ» / ОАО «СТЗ»;
- Технический контроль мероприятий по доработке насосных агрегатов РГМ (ЦН) 21-

-20/550-К-90-М-У2 для комплектации объекта строительства «Реконструкция газопромысловых сооружений и АСУТП Северо-Ставропольского ПХГ ООО «Кавказтрансгаз» (код стройки 35).

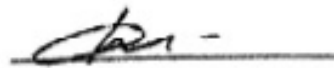
Заключение комиссии:

В результате осмотра выполнения доработки насосных агрегатов РМ (ЦН) 21-Е-20/550-К-90-М-У2 силами ООО «НПП «Машиностроительные технологии» / ОАО «СТЗ» комиссия установила следующее:

1. Конструкторским коллективом ООО «НПП «МСТ» в кратчайшие сроки (01.09 – 10.09.2014 г.) была разработана прогрессивная конструкция насосного агрегата. Эта конструкция позволила несмотря на изменение плотности (с 750 кг/м³ до 1116 кг/м³), температуры (с 55°С повысилась до 162°С) перекачиваемой среды и понижения кавитационного запаса сохранить первоначальную мощность, габаритные размеры насоса донора, при изменении конструкции изделия не менее 70%.
2. Завод приступил к доработке 2-х единиц насосных агрегатов;
3. Наличие внешних дефектов на вновь изготовленных изделиях и комплектующих не обнаружено;
4. Необходимые для доработки детали, изготовлены в объеме (50 %) (Приложение – фотоотчет выполнения работ);
5. Закупные комплектующие присутствуют на заводе в полном объеме (100 %);
6. Замечания к процессу доработки отсутствуют.

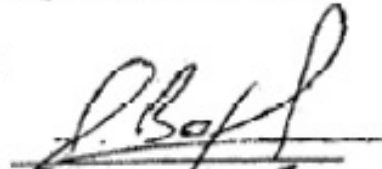
От ООО «Газпром центрремонт»:

Позывной В.А.

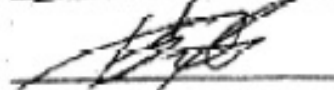


От ООО «НПП «Машиностроительные технологии»:

Воронецкий А.О.

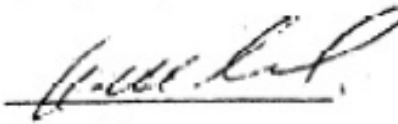


Болдырев Д.В.

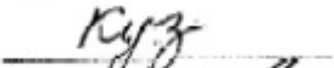


От ОАО «СТЗ»:

Швецов И.О.



Кузнецов П.П.



Сафонкин В.Н.



Лизин А.Н.

