

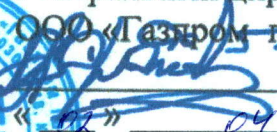


Общество с ограниченной ответственностью «Газпром газобезопасность»  
(ООО «Газпром газобезопасность»)

Филиал  
Оренбургская военизированная часть

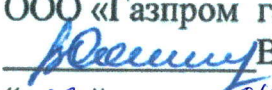
ОКПД2 28.92.61.110

УТВЕРЖДАЮ:

Генеральный директор  
ООО «Газпром газобезопасность»  
 А.А. Сорокин  
« 02 » 04 2025 г.



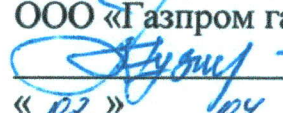
СОГЛАСОВАНО:


Главный инженер – заместитель  
генерального директора  
ООО «Газпром газобезопасность»  
 В.Б. Соломахин  
« 02 » 04 2025 г.

### ТЕХНИЧЕСКОЕ ЗАДАНИЕ

на изготовление и поставку  
гаек 3" - 8 UN

ТЗ-ОВЧ 995.15.403-25

Начальник Оренбургской ВЧ  
ООО «Газпром газобезопасность»  
 В.Г. Кузнецов  
« 02 » 04 2025 г.

Главный инженер – заместитель  
начальника Оренбургской ВЧ  
ООО «Газпром газобезопасность»  
 Е.В. Тимофеев  
« 02 » 04 2025 г.

2025

Настоящее техническое задание (ТЗ) распространяется на гайки 3" - 8 UN ОВЧ 995.15.403 (далее - гайка), предназначенные для соединения рамы силовой ПЗУС с адаптером ПЗУС.

## **1 НАИМЕНОВАНИЕ, ШИФР И УСЛОВНОЕ ОБОЗНАЧЕНИЕ**

1.1 Наименование – **Гайка 3" - 8 UN**

1.2 Шифр изделия – **ОВЧ 995.15.403**

## **2 ОБЛАСТЬ ПРИМЕНЕНИЯ**

2.1 Область применения – на подводных морских скважинах континентального шельфа размещенных на мелководье - 60 ÷ 500 м.

2.2 Климатическое исполнение – М5 по ГОСТ 15150-69.

2.3 Рабочая среда – промывочная жидкость, нефть и газ с содержанием CO<sub>2</sub> и H<sub>2</sub>S до 6% объемных каждого.

## **3 ТЕХНИЧЕСКИЕ ТРЕБОВАНИЯ**

### **3.1 Общие требования**

3.1.1 Гайку изготавливают в соответствии с требованиями настоящего технического задания и рисунка 1.

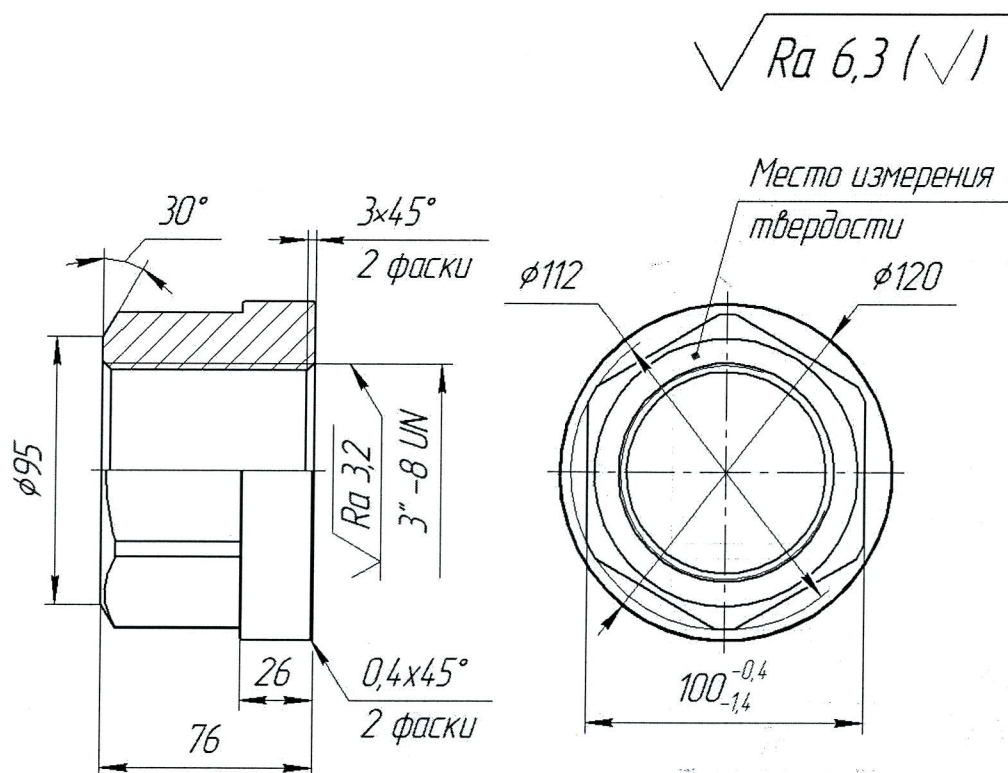
### **3.2 Материал и механические свойства**

3.2.1 Гайка должна быть изготовлена в соответствии с коррозионно-стойким исполнением К2 по ГОСТ 13846-89 из стали 40ХН по ГОСТ 4543-2016 с механическими свойствами, обеспеченными термической обработкой – НВ 270 ... 320, остальные тех. требования по ГОСТ 28919-91.

### **3.3 Конфигурация и размеры**

3.3.1 Конфигурация и размеры гайки должны соответствовать указанным на рисунке 1.

3.3.2 Неуказанные предельные отклонения размеров на рисунке 1 должны соответствовать: Н14; h14; ±IT14/2.



1 HB 270 .... 320.

2 Ударная вязкость материала шпилек после термообработки не ниже KCV20 Дж/см<sup>2</sup> при температуре минус 60 °C.

3 H14, h14,  $\pm \frac{IT14}{2}$ .

4 Остальные тех. требования по ГОСТ 28919-91.

5. Покрытие: Кд. + хулап 1425.

Рисунок 1 – Гайка 3"

### 3.4 Требования к покрытию и маркировке.

3.4.1 Поверхность гайки должна быть защищена от коррозии - кадм. + хулан 1425.

3.4.2 Маркировка гайки должна быть выполнена на бирке и прикреплена к шпильке и содержать следующие сведения:

- шифр изделия согласно пункту 1.2 настоящего ТЗ;
- условное обозначение изделия согласно пункту 1.1 настоящего ТЗ;
- заводской номер;
- дату изготовления (месяц и год).

## 4 МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

4.1 Соответствие размеров гайки настоящему техническому заданию контролируется измерительными инструментами (таблица 1).

4.2 Качество резьбы проверяется внешним осмотром и калибрами.

4.3 Соответствие габаритных размеров гайки, контрольными обмерами габаритных размеров штангенциркулем.

Таблица 1

Наименование инструмента	Класс точности, погрешность измерения	Обозначение стандарта на инструмент
Штангенциркуль 0-125 мм	$\pm 0,05$ мм	ГОСТ 166-89
Резьбовые калибры (пробка ПР и НЕ)		ГОСТ 24997-2004

## 5 СВЕДЕНИЯ О ПОТРЕБНОСТИ В ПРОДУКЦИИ

5.1 Потребность гаек определяется договором на поставку.

Командир ОПТО

Руководитель инженерно -  
конструкторской группы ОПТО

Ведущий инженер-конструктор

 О.В. Сесёлкин

 В.М. Матвеев

 С.В. Иванов