



ПУБЛИЧНОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ГАЗПРОМ НЕФТЬ»
(ПАО «ГАЗПРОМ НЕФТЬ»)

ПРОТОКОЛ

Заочного заседания научно-технического совета
в области разведки и добычи
Секция «Добыча, инфраструктура и операционная деятельность»

« 24 » марта 20 21г.

№ ПТ-100.0004/0000034

г. Санкт-Петербург

Председатель заседания: Мигунов М.И.
Секретарь: Ямпурова Е.В.

Участники:

От ПАО «Газпром нефть»

- Павлечко Н.М. – с Директор программ добычи нефти и газа Департамента добычи
правом голоса нефти и газа
- Петаков Д.Ф. – с Руководитель программ метрологии – главный метролог (БРД)
правом голоса Управления информационных технологий, автоматизации и телекоммуникаций (БРД)
- Коннов В.П. – с Руководитель программ промышленной автоматизации (БРД)
правом голоса Управления информационных технологий, автоматизации и телекоммуникаций (БРД)
- Богданов А.В. – с Руководитель программ подготовки и сдачи нефти и системы
поддержания пластового давления Департамента добычи нефти и газа
- Лазарев К.А. – с Главный специалист Департамента добычи нефти и газа
правом голоса
- Перевалова Н.И. – с Главный специалист Департамента добычи нефти и газа

От ООО «Газпромнефть НТЦ»

- Мигунов М.И. – с Руководитель Центра компетенций по эксплуатации наземной
правом голоса инфраструктуры
- Дубровин А.Н. – с Руководитель Центра компетенций по технологиям добычи
правом голоса
- Тарасевич С.А. – с Руководитель программ по инфраструктуре Центра компетенций по
правом голоса эксплуатации наземной инфраструктуры
- Бублик А.Н. – с Руководитель программ по технологиям добычи Центра
правом голоса компетенций по технологиям добычи
- Кузьмин М.И. – с Руководитель программ по цифровым проектам Центра компетенций
по технологиям добычи
- Ушакова Е.А. – с Руководитель направления Центра компетенций по эксплуатации
правом голоса наземной инфраструктуры

Ямпурова Е.В. Ведущий специалист Центра компетенций по технологиям добычи

От ООО «Газпромнефть-Автоматизация»

Ризаев А.Х. Начальник управления перспективных технологий

Сальников И.А. Руководитель направления оценки эффективности промышленной автоматизации Отдела по техническому регулированию и стандартизации

Рябикин В.Н. Главный специалист управления перспективных технологий, импортозамещения

От ООО «Газпромнефть-Хантос»

Баринов А.А. – с Технический директор
правом голоса

Бойко С.Н. – с Начальник отдела автоматизации
правом голоса

Владзиевский Д.М. Начальник отдела метрологии
– с *правом голоса*

Казаков Д.П. – с Руководитель программ по добыче нефти и газа
правом голоса

Козлов М.А. – с Главный специалист отдела автоматизации
правом голоса

С правом голоса 14 членов совета.

ПОВЕСТКА

Вопрос 1. Рассмотрение результатов проведения подконтрольной эксплуатации (ПЭ) вибрационного сигнализатора уровня жидкости Вибротач модель L54, производства ООО «Теплоприбор-сенсор», г. Челябинск на сепараторе сброса воды СВ-3 на дожимной насосной станции-5 (ДНС-5) Приобского месторождения ООО «Газпромнефть-Хантос».

Вопрос 2. Рассмотрение результатов проведения ПЭ индустриального преобразователя протоколов MODBUS RTU/TCP «PROSWEAT 8RSE» (IG-8RSE), производителя АО «БПО «Прогресс» на системе измерений количества и параметров сырой нефти (СИКНС) дожимной насосной станции – 1 (ДНС – 1) установки подготовки нефти (УПН) Приобского месторождения ООО «Газпромнефть-Хантос».

По вопросу 1. Рассмотрение результатов проведения ПЭ вибрационного сигнализатора уровня жидкости Вибротач модель L54, производства ООО «Теплоприбор-сенсор», г. Челябинск на сепараторе сброса воды СВ-3 на ДНС-5 Приобского месторождения ООО «Газпромнефть-Хантос».

Материалы предоставил: **Рябикин В.Н.** (ООО «Газпромнефть-Автоматизация»)

В период с 11 сентября 2018 г. по 01 мая 2019 г. проведена ПЭ вибрационного сигнализатора уровня жидкости Вибротач модель L54, производства ООО «Теплоприбор-сенсор», г. Челябинск на ДНС-5 с УПСВ, установленного на сепараторе сброса воды СВ-3 для контроля нефтяной эмульсии раздела фаз, ООО «Газпромнефть-Хантос. Срок проведения ПЭ составил – 230 календарных дней с момента поставки оборудования на объект и обязательным захватом зимнего периода в условиях минусовых температур.

Целью ПЭ являлось:

- подтверждение технических и эксплуатационных свойств оборудования, заявленных производителем в технической документации;

- определение возможности применения вибрационного сигнализатора уровня жидкости Вибротач модель L54 при автоматизации нефтедобывающих обществ ПАО «Газпром нефть».

Все проверки функционирования аппаратной части, предусмотренные программой испытаний, проводились в режиме круглосуточной работы оборудования. Замечаний не выявлено.

Техническое обслуживание предусматривается не реже одного раза в два года в объеме: внешний осмотр (п. 2.7.2 Руководства по Эксплуатации (РЭ)); измерение электрического сопротивления изоляции (п. 2.7.3 РЭ); проверка функционирования (п. 2.7.4 РЭ). В приборе также реализована функция самодиагностики. Указанные факты позволяют прогнозировать снижение эксплуатационных затрат.

По окончании ПЭ ключевые показатели эффективности достигнуты в полном объеме.

Основные функциональные свойства характеризуют оборудование с положительной стороны. Прибор является российской разработкой, имеет все разрешительные документы в том числе сертификат соответствия ГОСТ Р МЭК 61508-1-2012 УПБ SIL 2/3.

По вопросу 1.

РЕШИЛИ:

1. Признать успешными результаты подконтрольной эксплуатации вибрационного сигнализатора уровня жидкости Вибротач модель L54, производства ООО «Теплоприбор-сенсор», г. Челябинск, установленного на сепараторе сброса воды СВ-3 дожимной насосной станции-5 (ДНС-5) Приобского месторождения ООО «Газпромнефть-Хантос».

2. Рекомендовать для внедрения и тиражирования на объектах Компании ПАО «Газпром нефть» вибрационный сигнализатор уровня жидкости Вибротач модель L54, производства ООО «Теплоприбор-сенсор», г. Челябинск в рамках реализации Стратегии альтернативного замещения контрольно-измерительных приборов и автоматики (КИПиА) в нефтегазовом секторе БРД ПАО «Газпром нефть».

ЗА: Павлечко Н.М., Петаков Д.Ф., Коннов В.П., Лазарев К.А., Мигунов М.И., Дубровин А.Н., Тарасевич С.А., Бублик А.Н., Ушакова Е.А., Баринов А.А., Бойко С.Н., Владзиевский Д.М., Казаков Д.П., Козлов М.А.

ПРОТИВ: 0 человек.

По вопросу 2. Рассмотрение результатов проведения подконтрольной эксплуатации промышленного преобразователя протоколов MODBUS RTU/TCP «PROSWEAT 8RSE» (IG-8RSE), производителя АО «БПО «Прогресс» на системе измерений количества и параметров сырой нефти (СИКНС) дожимной насосной станции – 1 УПН Приобского месторождения ООО «Газпромнефть-Хантос»

Материалы предоставил: Рябкин В.Н. (ООО «Газпромнефть-Автоматизация»)

В период с 13 ноября 2019 г. по 15 мая 2020 г. проведена ПЭ промышленного преобразователя протоколов MODBUS RTU/TCP «PROSWEAT 8RSE» (IG-8RSE), производителя АО «БПО «Прогресс» на СИКНС ДНС-1 УПН Приобского м/р ООО «Газпромнефть-Хантос». Промышленный преобразователь протоколов подключался к вторичному преобразователю УМФ 700.26. Схема подключения «АРМ оператора – ИМ IR-300 - Prosweat 8RSE – УМФ 700.26 (влагомер)».

Целью ПЭ являлось:

- подтверждение технических и эксплуатационных свойств оборудования, заявленных производителем в технической документации;

- определение возможности применения PROSWEAT 8RSE при автоматизации объектов нефтедобывающих обществ ПАО «Газпром нефть».

Все проверки функционирования аппаратной части, предусмотренные программой испытаний, проводились при нормальных климатических условиях в режиме круглосуточной работы оборудования. Замечаний не выявлено.

Техническое обслуживание предусматривается не реже 1 раза в год в объеме: осмотр внешнего вида, удаление пыли и грязи с корпуса изделия, что позволяет прогнозировать снижение операционных расходов при эксплуатации оборудования.

По окончании ПЭ ключевые показатели эффективности достигнуты в полном объеме.

Основные функциональные свойства, характеризующие оборудование с положительной стороны:

- независимое устройство, в котором реализована возможность вывода параметров по RS-485 по протоколу TCP;

- устройство оборудовано управляемым дискретным каналом, с помощью которого можно реализовать управление и контроль состояния;

- небольшие габариты и прочный корпус;

- совместимость с источниками питания существующего оборудования;

- устройство отвечает критериям политики импортозамещения, реализуемой в ПАО «Газпром нефть».

По вопросу 2.

РЕШИЛИ:

1. Признать успешными результаты подконтрольной эксплуатации промышленного преобразователя протоколов MODBUS RTU/TCP «PROSWEAT 8RSE» (IG-8RSE), производителя АО «БПО «Прогресс» на системе измерений количества и параметров сырой нефти (СИКНС) ДНС – 1 УПН Приобского месторождения ООО «Газпромнефть-Хантос».

2. Рекомендовать для внедрения и тиражирования на объектах Компании ПАО «Газпром нефть» промышленный преобразователь протоколов MODBUS RTU/TCP «PROSWEAT 8RSE» (IG-8RSE), производителя АО «БПО «Прогресс», в рамках реализации Стратегии альтернативного замещения контрольно-измерительных приборов и автоматики (КИПиА) в нефтегазовом секторе БРД ПАО «Газпром нефть».

ЗА: Павлечко Н.М., Петаков Д.Ф., Коннов В.П., Лазарев К.А., Мигунов М.И., Дубровин А.Н., Тарасевич С.А., Бублик А.Н., Ушакова Е.А., Баринов А.А., Бойко С.Н., Владзиевский Д.М., Казаков Д.П., Козлов М.А.

ПРОТИВ: 0 человек.

Первый заместитель сопредседателей НТС ОРД

 Р.Н. Мухаметзянов

Заместитель сопредседателя секции
Председатель заседания

 М.И. Мигунов

Секретарь секции НТС ОРД

 Е.В. Ямпурова