ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

Каталог трубной продукции

ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

Оглавление

02 Структура ОМК

05 География ОМК

06 О компании

08 Сертификация

11 Трубное производство

- **21 Нефтегазопроводные трубы**
  - 24 Трубы в обычном исполнении
  - 25 Трубы в хладостойком исполнении
  - 27 Трубы коррозионно-стойкие
  - 28 Трубы хладостойкие и коррозионно-стойкие
- **31 Трубы для строительства**
  - 34 Трубы круглого сечения
  - 35 Трубы профильные
- **39 Трубы общего назначения**
- **47 Трубы по зарубежным стандартам**
- **57 Трубы обсадные**
- **63 Трубы большого диаметра**

69 Защитные покрытия труб

- **69 Антикоррозионное покрытие труб**
- **74 Пенополиуретановая тепловая изоляция стальных труб в защитной оболочке для трубопроводов**

77 Сталеплавильное производство

- **78 Литейно-прокатный комплекс**
- **84 Металлургический комплекс стан-5000**

87 Соединительные детали трубопроводов и трубопроводная арматура

- 89 Соединительные детали трубопроводов
- 90 Трубопроводная арматура

91 Контактная информация

Структура ОМК

ОМК – высокотехнологичный интегрированный производитель стали, проката, труб, трубопроводной арматуры и соединительных деталей трубопроводов, а также железнодорожных колес и автомобильных рессор. Наша продукция позволяет безопасно и эффективно транспортировать энергию, перевозить грузы и людей.

В составе группы – пять крупных промышленных предприятий:

- Выксунский металлургический завод (Нижегородская область)
- Благовещенский арматурный завод (Республика Башкортостан)
- Завод «Трубодеталь» (Челябинск)
- Альметьевский трубный завод (Республика Татарстан)
- Чусовской металлургический завод (Пермский край)

На предприятиях работает более 24 000 человек.

ОМК – комплексный поставщик решений для нефтегазовой отрасли и энергетики

**Продукты трубного и сталепрокатного комплексов являются компонентами цепочки:
ДОБЫЧА – ОБУСТРОЙСТВО – ПЕРЕРАБОТКА – ДИСТРИБУЦИЯ**

1. Обсадные трубы и муфты к ним
Диаметр – от 102 до 426 мм
Толщина стенки – до 12,7 мм.
Тип резьбы: «Батресс», ОТТМ, ОТТГ, ВМЗ-1, STC, LC

2. Трубы большого диаметра
Диаметр – от 508 до 1422 мм
Толщина стенки – от 8,0 до 50 мм
Рабочее давление – до 32 МПа

3. Профильные трубы
Квадратные –
от 15 × 15 до 300 × 300 мм
Прямоугольные –
от 30 × 20 до 300 × 200 мм
Толщина стенки –
от 0,8 до 12,5 мм

4. Трубы для нефте- и газопроводов
Диаметр – от 159 до 530 мм
Толщина стенки – от 4,0 до 12,7 мм

5. Трубы водогазопроводные и общего назначения
Диаметр – от 21,3 до 133 мм
Толщина стенки – от 1 до 6,3 мм

6. Соединительные детали трубопроводов
Диаметр – от 57 до 1420 мм
Толщина стенки – до 52 мм
Рабочее давление – до 28,45 МПа

7. Трубопроводная арматура
Диаметр – от 25 до 800 мм
Рабочее давление – до 25,5 МПа

География ОМК

ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

О компании

Выксунский металлургический завод (ВМЗ)
Крупнейший отечественный производитель стальных сварных труб и железнодорожных колес, основан в 1757 году. Входит в состав ОМК с 1999 года. На предприятии работают свыше 12 тысяч сотрудников. Предприятие производит стальные трубы диаметром от 21,3 до 1422 мм с толщиной стенки от 1 до 50 мм. Трубы выпускаются с антикоррозионным покрытием и в тепловой изоляции. В состав завода входят следующие производства:

- **Металлургический комплекс стан-5000 (МКС-5000)**
  Широкий лист производства МКС-5000 предназначен для выпуска труб большого диаметра, используемых для строительства магистральных нефте- и газопроводов. Продукция МКС-5000 может использоваться в судостроении, машиностроении, атомной энергетике и других металлоемких отраслях.
  Продукция МКС-5000 – листовой прокат толщиной от 8,0 до 150,0 мм и шириной от 900 до 4800 мм.

- **Литейно-прокатный комплекс (ЛПК)**
  Продукция ЛПК – горячекатаный рулонный и листовой прокат толщиной от 1 до 12,7 мм, шириной от 30 до 1800 мм. Завод оборудован двумя агрегатами продольной резки с характеристиками:
  1) штрипс шириной от 30 до 1800 мм;
  2) лист длиной от 3000 до 12 200 мм, шириной от 750 до 1750 мм.

- **Трубоэлектросварочный цех №1 (ТЭСЦ №1)**
  ТЭСЦ №1 содержит два производственных объекта - центр финишной отделки труб (ФЦ) и ТЭСА 60-178. Назначение ФЦ - увеличение производства обсадных труб и расширение сортаментной части до диаметра 426 мм, с резьбовыми соединениями Батресс, ОТТМ, Полупремиум и Премиум.
  Назначение ТЭСА 60-178 - увеличение производства электросварных обсадных труб в сортаменте 114-178 мм и насосно-компрессорных труб диаметром 60-114 мм. В состав оборудования входит непосредственно сам ТЭСА, линия термообработки, нарезки и контроля (неразрушающий контроль и гидроиспытания).

- **Трубоэлектросварочный цех №2 (ТЭСЦ №2)**
  ТЭСЦ №2 производит трубы водогазопроводные, общего назначения и используемые для строительства. Включает в себя агрегат продольной резки, три трубоэлектросварочных стана. Производимая продукция: трубы круглые: от 21,3 до 133 мм; трубы квадратные: от 15х15 до 100х100 мм; трубы прямоугольные: от 30х20 до 120х80 мм; толщина стенки: от 1,0 до 6,0 мм; длина труб: от 5000 до 12000 мм.

- **Трубоэлектросварочный цех №3 (ТЭСЦ №3)**
  ТЭСЦ №3 производит нефтегазопроводные трубы диаметром 219–530 мм с толщиной стенки от 4,5 до 12,7 мм, профильные трубы от 160х160х4,5–12,7 мм до 300х300х4,0–12,7 мм, а также обсадные трубы без нарезки резьбы диаметром от 219–530 мм с толщинами стенок от 4,5 до 12,7 мм.

- **Трубоэлектросварочный цех №4 (ТЭСЦ №4)**
  ТЭСЦ №4 производит прямошовные, одношовные или двушовные электросварные трубы с внутренним гладкостным или антикоррозионным покрытием и наружным двух или трёхслойным полиэтиленовым или полипропиленовым покрытием, а также с возможностью нанесения пенополиуретанового покрытия в защитной оболочке. Трубы изготавливаются на двух линиях: линия 1020 – трубы диаметром от 508 до 1067 мм, толщиной стенки от 8 до 32 мм, классом прочности до К65 (Х80); линия 1420 – трубы диаметром от 508 до 1422 мм, толщиной стенки от 8 до 48 мм, на рабочее давление до 32 МПа.

- **Трубоэлектросварочный цех №5 (ТЭСЦ №5)**
  ТЭСЦ №5 производит обсадные электросварные трубы диаметром 146–244,5 мм с толщиной стенки 5,7–11,1 мм и муфты к ним изготавливаются с трапецеидальной резьбой «Батресс», ОТТМ и ОТТГ, ВМЗ-1 групп прочности – С, Дс, Ес, Лс, Мс по заводским техническим условиям, а также с круглой (короткой SC или удлиненной LC) резьбой и резьбой «Батресс» групп прочности Н40, J55, L80, R95, N80, P110 по стандарту API Spec5CT, а так же по ГОСТ 53366-2009.

Альметьевский трубный завод (АТЗ)
Производственное предприятие, основанное в 1966 году, оснащенное современным оборудованием по выпуску стальных электросварных труб, а также нанесению высококачественного наружного полиэтиленового покрытия труб. Основные производственные линии позволяют выпускать трубы диаметром от 21,3 до 219 мм с толщиной стенки от 1,5 до 8,0 мм.
Длина труб в зависимости от требований заказчика может варьироваться от 6,0 до 12,0 м.

Завод «Трубодеталь»
Одно из крупнейших в России и странах СНГ предприятие по производству соединительных деталей для трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей диаметром от 57 до 1420 мм. Предприятие выступает ключевым поставщиком для строительства нефтяных и газовых коммуникаций, а также магистральных сетей.

Благовещенский арматурный завод (БАЗ)
Одно из крупнейших в России предприятий по выпуску трубопроводной арматуры, основано в 1756 году. Профилирующей продукцией АО «БАЗ» является трубопроводная арматура из углеродистых, низколегированных и нержавеющих марок сталей диаметром условного прохода от 25 до 800 мм и рабочим давлением от 16 до 250 кгс/см².

Среди основных потребителей продукции ОМК – ведущие российские и зарубежные компании: «Газпром», «Газпром нефть», «Роснефть», «Лукойл», «Транснефть», «Сургутнефтегаз», ТНК-ВР и другие.

Продукция ОМК экспортируется более чем в 30 стран мира.

За последние несколько лет компания была поставщиком труб под такие проекты, как: «Южный поток», OML 58 O.U.R. (Обите – Убета – Румуджи), «Восточная Сибирь – Тихий океан», Nord Stream, «Северо-Европейский газопровод», «Балтийская трубопроводная система», «Нефтепровод с Ванкорского месторождения», «Средняя Азия – Китай», «Бованенково – Ухта», «Джугба – Лазаревское – Сочи», «Сахалин – Хабаровск – Владивосток», «Ухта – Торжок» и др. Участие в таких масштабных проектах – результат строительства новых, современных производств, глубокой модернизации существующих мощностей, внедрения уникальных технологий.

Сертификация

Одна из приоритетных задач ОМК – постоянное повышение качества выпускаемой продукции, удовлетворение требований и запросов потребителей.

На предприятиях ОМК разработана и внедрена система менеджмента, которая лежит в основе общего процесса управления и является инструментом достижения поставленных задач.

Система менеджмента (СМ) АО «ВМЗ» распространяется на проектирование и производство электросварных труб с гладкими концами, изготовленных методом дуговой сварки под флюсом; электросварных труб с гладкими концами, изготовленных методом сварки ТВЧ; электросварных труб с наружным антикоррозионным и внутренним антикоррозионным или гладкостным покрытием; обсадных или насосно-компрессорных труб, изготовленных методом сварки ТВЧ (с гладкими концами или с резьбой и муфтами); бесшовных муфт; стального горячекатаного рулонного и листового проката и построена на соответствии требованиям стандартов и спецификаций:

- ISO 9001
- СТО Газпром 9001
- API Q1
- Directive 2014/68/EU
- ISO 14001
- OHSAS 18001
- ISO 50001

Помимо сертификации СМ, в АО «ВМЗ» сертифицирована и сама трубная продукция. По требованиям российских потребителей трубной продукции и потребителей из ближнего зарубежья трубы Выксунского завода сертифицированы в добровольной системе ГОСТ Р. Трубы для технологических трубопроводов сертифицированы на соответствие ТР ТС 032/2013. На трубы имеется необходимая разрешительная документация для применения их на опасных производственных объектах (разрешения Ростехнадзора/ необходимость экспертизы отменена).

АО «ВМЗ» признано Морским регистром в качестве изготовителя листа и трубной продукции для морских подводных трубопроводов.

С 1995 года Выксунский завод имеет сертификаты Американского нефтяного института (American Petroleum Institute – API) по спецификациям API 5L и API 5CT.

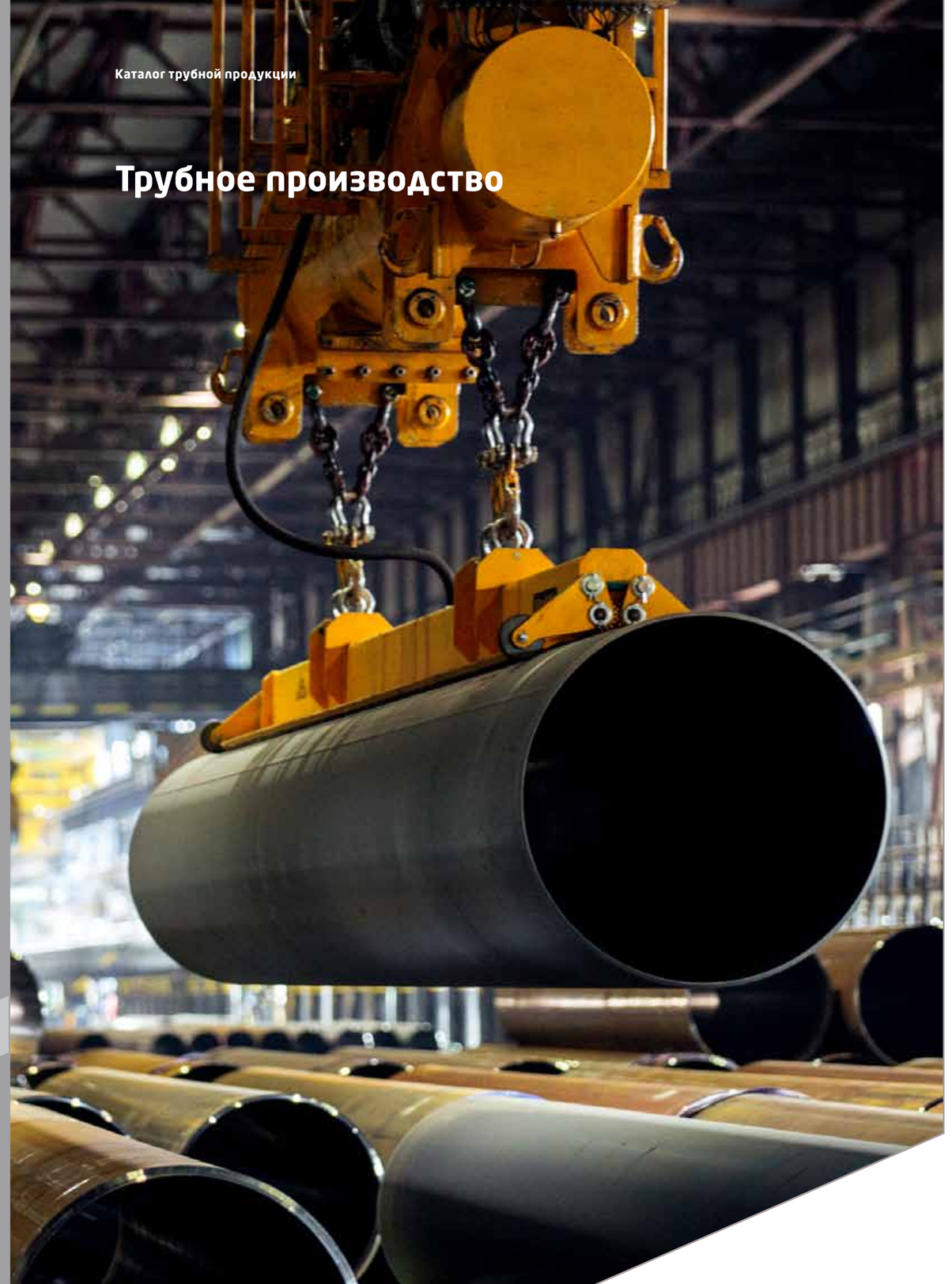
С 2011 года Выксунский металлургический завод имеет сертификат соответствия компании TUV Rheinland на горячекатаные изделия из конструкционных сталей (EN 10025) и холодноформованные сварные профили из углеродистых и мелкозернистых сталей для металлоконструкций и железобетонных конструкций (EN 10219) с правом нанесения CE маркировки (Regulation 305/2011/EU).

С 2016 года соответствие труб по ГОСТ 30245, ГОСТ 3262, ГОСТ 10705, ГОСТ 10706 подтверждено в Национальной системе подтверждения соответствия Республики Беларусь.
Наличие сертификатов соответствия позволяет обеспечить выполнение и гарантировать соответствие продукции требованиям применяемых стандартов, спецификаций и технических условий.

Сертификация

Каталог трубной продукции

Трубное производство



ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

Трубное производство

Трубное производство ОМК представлено электросварными трубами различного назначения диаметром от 21,3 до 1422 мм с толщиной стенки от 1 до 48 мм.

Система оборудования и технология трубных цехов разработаны с учетом новейших научно-технических достижений отечественного и зарубежного трубосварочного производства и соответствуют требованиям современного уровня.

Трубы выпускаются на двух предприятиях компании:

ВЫКСУНСКИЙ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ
ЗАВОД

Диаметр изготавливаемых труб:
от 21,3 до 1422 мм

АЛЬМЕТЬЕВСКИЙ
ТРУБНЫЙ
ЗАВОД

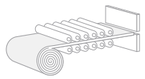
Диаметр изготавливаемых труб:
от 21,3 до 219 мм

Трубы ОМК изготавливаются из собственного широкого листа и проката, которые производятся на двух площадках:

- Металлургический комплекс стан-5000
- Литейно-прокатный комплекс

Схема технологического процесса производства водогазопроводных труб

1. Осмотр штрипсов



2. Размотка, правка, обрезка концов штрипса

3. Стыковая сварка штрипсов

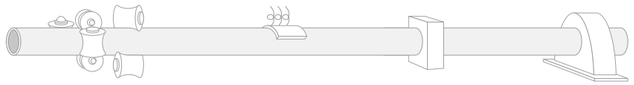
4. Спиральный накопитель

5. Формовка трубной заготовки

6. Высокочастотная сварка

7. Снятие наружного грата

8. Охлаждение



9. Калибровка и правка труб

10. Дефектоскопия сварного шва

11. Контроль размеров

12. Порезка на мерные длины

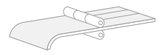
13. Торцовка

14. Гидростатическое испытание

15. Окончательная приемка труб

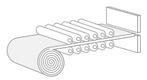
16. Пакетирование

Схема технологического процесса производства нефтегазопроводных труб



1. Порезка рулонов на штрипсы

2. Осмотр штрипсов



3. Размотка, правка, обрезка «языка»

4. Стыкосварка

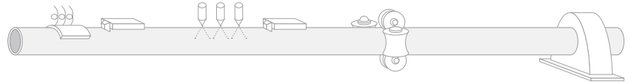
5. Накопитель

6. Подготовка кромок

7. Формовка трубной заготовки

8. Высокочастотная сварка

9. Снятие наружного и внутреннего грата

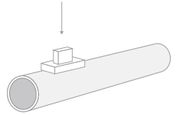


10. УЗК сварного шва

11. Локальная термообработка сварного шва

12. Калибровка и правка

13. Порезка на мерные длины

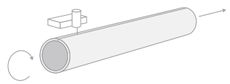


14. Маркировка номера трубы

15. Объемная термообработка*

16. Торцовка

17. Гидростатическое испытание



18. АУЗК сварного шва, тела и концов трубы

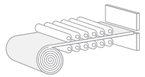
19. Окончательная приемка труб

20. Складирование труб

* По требованию заказчика или для высоких групп прочности.

Схема технологического процесса производства профильных труб

1. Осмотр рулонов



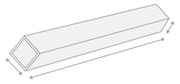
2. Размотка, правка, обрезка концов штрипса

3. Стыковая сварка штрипсов

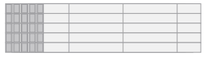
4. Спиральный накопитель

5. Формовка трубной заготовки
6. Высокочастотная сварка
7. Снятие наружного грата
8. Охлаждение
9. Стабилизирующая клеть

10. Калибровка, правка и профилирование труб
11. Контроль размеров
12. Порезка на мерные длины



13. Окончательная приемка труб

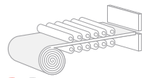


14. Пакетирование

Схема технологического процесса производства электросварных обсадных труб

1. Порезка рулонов на штрипсы

2. Осмотр штрипсов



3. Размотка, правка, обрезка «языка»

4. Стыкосварка

5. Накопитель

6. Формовка трубной заготовки

7. Высокочастотная сварка
8. Снятие наружного и внутреннего грата

9. УЗК сварного шва
10. Локальная термообработка сварного шва
11. Калибровка
12. Порезка на мерные длины

13. Объемная термообработка*

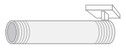
14. Правка

15. Торцовка и снятие фасок

16. УЗК концов трубы

17. Ротационный УЗК тела трубы

18. Нарезка резьбы



19. Контроль качества нарезки резьбы

20. Изготовление муфт и шаблонирование

21. Навертка муфт

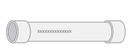
22. Гидростатическое испытание

23. УЗК сварного шва и тела трубы

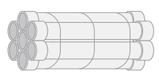
24. Навертка предохранительных деталей

25. Взвешивание и измерение длины

26. Маркировка и клеймение



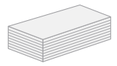
27. Окончательная приемка



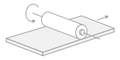
28. Упаковка и складирование

* По требованию заказчика или для высоких групп прочности.

Схема технологического процесса производства газонефтепроводных труб большого диаметра (ТЭСА 1020)

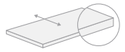


1. Склад листов

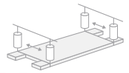


2. Осмотр и задача листов

3. Правка листов

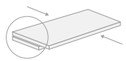


4. Контроль геометрии листов

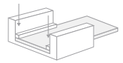


5. Приварка технологических планок

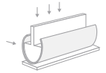
6. Разделка продольных кромок листа



7. Контроль качества фасок



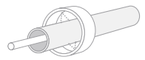
8. Подгибка продольных кромок листа



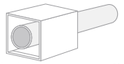
9. Предварительная формовка трубной заготовки

10. Окончательная формовка трубной заготовки

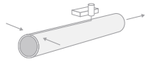
11. Клеймение трубы



12. Гидросбив окалины

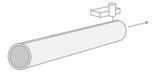


13. Сушка трубной заготовки

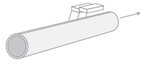


14. Сборка трубы и сварка технологического шва

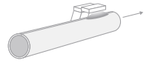
15. Сварка внутреннего шва



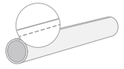
16. Сварка наружного шва



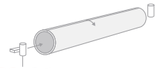
17. АУЗК сварного шва



18. РТК участка сварного шва труб с отметками АУЗК



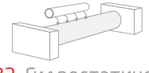
19. РУЗК шва ремонт шва и предварительная приемка труб



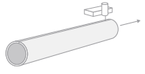
20. Обрезка технологических планок

21. Механическое экспандирование труб по всей длине

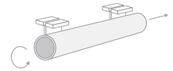
22. Снятие усиления наружного и внутреннего швов на концах трубы



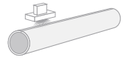
23. Гидростатическое испытание



24. АУЗК шва (сдаточный)

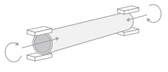


25. АУЗК концов трубы по периметру

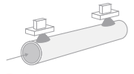


26. РТК концевых участков сварного шва труб

26. Осмотр и ремонт труб

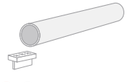


27. Торцовка трубы

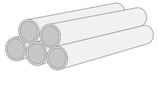


28. Магнитолюминесцентный контроль торцов труб

29. Контроль геометрии трубы

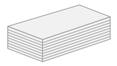


30. Окончательная приемка и маркировка трубы



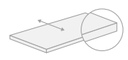
31. Складирование труб

Схема технологического процесса производства газонефтепроводных труб большого диаметра (ТЭСА 1420)

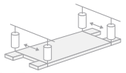


1. Склад листов

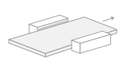
2. Осмотр и задача листов



3. Контроль геометрии листов



4. Приварка технологических планок



5. Разделка продольных кромок листа

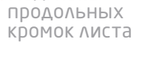
6. Подгибка продольных кромок листа

7. Шаговая формовка трубной заготовки

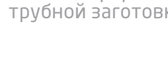
8. Гидросбив окалины

9. Сушка трубной заготовки

10. Сборка трубы и сварка технологического шва

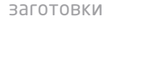


11. Сварка внутреннего шва



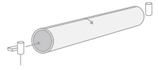
12. Сварка наружного шва

13. АУЗК сварного шва

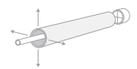


14. РТК участков сварного шва труб с отметками АУЗК

15. РУЗК шва, ремонт шва и предварительная приемка труб

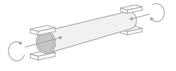


16. Обрезка технологических планок

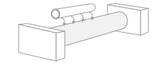


17. Механическое экспандирование труб по всей длине

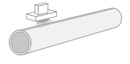
18. Снятие усиления наружного и внутреннего швов на концах трубы



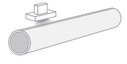
19. Предварительная торцовка труб



20. Гидростатическое испытание

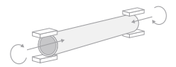


21. АУЗК сварного шва

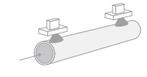


22. РТК концевых участков сварного шва труб

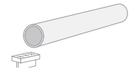
23. Осмотр и ремонт труб



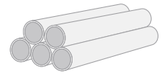
24. Торцовка труб



25. Магнитолюминесцентный контроль (МЛК) торцов труб



26. Окончательная приемка и маркировка трубы

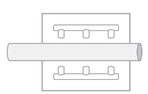


27. Складирование труб

ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

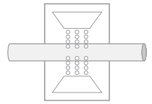
Схема технологического процесса антикоррозионного покрытия труб

Технологический процесс нанесения наружного антикоррозионного покрытия

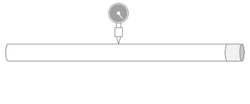


1. Контроль качества наружной поверхности

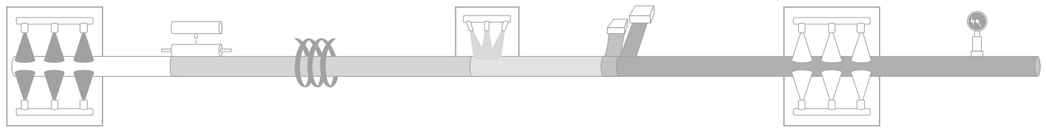
2. Сушка труб



3. Дробеметная очистка поверхности труб



4. Контроль качества очистки



5. Предварительный газовый нагрев труб

6. Хроматирование наружной поверхности труб

7. Основной индукционный нагрев трубы

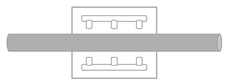
8. Напыление эпоксидного покрытия

9. Нанесение клеевого подслоя и экструдированного полиэтилена

10. Водяное охлаждение изолированных труб

11. Диэлектрический контроль сплошности покрытия

12. Зачистка концов труб от покрытия



13. Приемосдаточные испытания. Маркировка изолированных труб

Технологический процесс нанесения внутреннего антикоррозионного и гладкостного покрытия

1. Контроль качества внутренней поверхности труб

2. Очистка и промывка внутренней поверхности

3. Предварительный нагрев

4. Дробеметная очистка внутренней поверхности

5. Нанесение покрытия

6. Окончательное термическое отверждение

7. Контроль качества, приемосдаточные испытания. Маркировка изолированных труб

Нефтегазопроводные трубы

Трубы в обычном исполнении

Трубы в хладостойком исполнении

Трубы коррозионно-стойкие

Трубы хладостойкие и коррозионно-стойкие

ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

Нефтегазопроводные трубы

Трубы нефтегазопроводные диаметром 146–530 мм с толщиной стенки от 4,0 до 12,7 мм применяются для строительств нефтегазопроводов, технологических и промысловых трубопроводов, а также водопроводов и систем отопления.

Трубы изготавливаются способом высокочастотной сварки из различных марок стали классов прочности К34–К60 (до Х70), в том числе коррозионно-стойкие и хладостойкие трубы гарантированного уровня качества.

В процессе производства электросварные трубы проходят многоступенчатый неразрушающий контроль, сдаточные механические испытания основного металла и сварного соединения труб и 100-процентный контроль гидравлическим давлением. Все трубы поставляются термообработанными: с локальной термообработкой сварного шва и/или объемной термообработкой.

Трубы могут поставляться со снятым наружным и внутренним гратом. Поставка осуществляется как вагонными нормами, так и малыми партиями — автотранспортом.

Трубы в обычном исполнении

Номенклатура выпускаемой продукции

Нормативный документ	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм										
		4,0	4,5	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	12,7
ГОСТ 20295-85* Трубы для магистральных газонефтепроводов	159,0	+	+	•+	•+	•+	•+	•	•			
	168,0	+	+	•+	•+	•+	•+	•	•	**10,6**		
	219,0	+	•+	•+	•+	•+	•+	•	•	•	•	•
	245,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	273,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	325,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	377,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	426,0				•	•	•	•	•	•	•	•
	530,0				•	•	•	•	•	•	•	•
ТУ 14-3-1399-95* Для сооружения магистральных газонефтепроводов на давление не более 7,4 МПа	219,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	273,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	325,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	377,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	426,0				•	•	•	•	•	•	•	•
	530,0				•	•	•	•	•	•	•	•

• Производитель: АО «ВМЗ».
+ Производитель: АО «АТЗ».
* По согласованию с потребителем допускается поставка труб с другой толщиной стенки.

Трубы в хладостойком исполнении

Номенклатура выпускаемой продукции

Нормативный документ	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм										
		4,0	4,5	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	12,7
ТУ 1380-002-05757848-2004* Для газонефтепроводов, технологических и промысловых трубопроводов а также для нанесения защитного наружного и внутреннего покрытия	159,0			•	•	•	•	•	•			
	168,0			•	•	•	•	•	•	**10,6**		
	219,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	245,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	273,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	325,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	377,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	426,0				•	•	•	•	•	•	•	•
	530,0				•	•	•	•	•	•	•	•
ТУ 1383-034-05757848-2008* Для магистральных и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 9,8 МПа, эксплуатируемых при температуре до -40 °С	146,0			•	•	•	•	•	•	**10,7**		
	159,0			•	•	•	•	•	•			
	168,0			•	•	•	•	•	•	**10,6**		
	178,0			•	•	•	•	•	•	**10,4**		
	219,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	245,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	273,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	325,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	377,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	426,0				•	•	•	•	•	•	•	•
ТУ 1381-035-05757848-2008* Для магистральных и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 9,8 МПа, эксплуатируемых при температуре до -40 °С	530,0				•	•	•	•	•	•	•	•
ТУ 1383-036-05757848-2015* (взамен ТУ 1383-034-05757848-2008 и ТУ 13841-035-05757848) Для магистральных и промысловых трубопроводов на рабочее давление до 10 МПа, эксплуатируемых при температуре до -40 °С	219,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	245,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	273,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	325,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	377,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	426,0				•	•	•	•	•	•	•	•
	530,0				•	•	•	•	•	•	•	•

• Производитель: АО «ВМЗ».
* По согласованию с потребителем допускается поставка труб с другой толщиной стенки.

Трубы в хладостойком исполнении

Номенклатура выпускаемой продукции (окончание)

Нормативный документ	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм										
		4,0	4,5	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	12,7
ТУ 1380-060-05757848-2011* Для магистральных и технологических нефтепроводов и нефтепродуктопроводов с рабочим давлением до 9,8 МПа включительно в обычном и хладостойком исполнении	159,0			•	•	•	•	•	•			
	168,0			•	•	•	•	•	•	**10,6**		
	178,0			•	•	•	•	•	•	**10,4**		
	219,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	245,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	273,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	325,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	377,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	426,0				•	•	•	•	•	•	•	•
	530,0				•	•	•	•	•	•	•	•
ТУ 14-3Р-1471-2002* Для обустройства нефтяных и газовых месторождений, магистральных газопроводов, нефте-и нефтепродуктопроводов на рабочее давление до 9,8 МПа, в том числе для районов Сибири и Крайнего Севера	159,0			•	•	•	•	•	•			
	168,0			•	•	•	•	•	•	**10,6**		
	178,0			•	•	•	•	•	•	**10,4**		
	219,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	245,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	273,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	325,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	377,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	426,0				•	•	•	•	•	•	•	•
	530,0				•	•	•	•	•	•	•	•
ГОСТ 31447-2012* Трубы для магистральных газопроводов, нефтепроводов и нефтепродуктопроводов	159,0			•	•	•	•	•	•			
	168,0			•	•	•	•	•	•	**10,6**		
	219,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	245,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	273,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	325,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	377,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	426,0				•	•	•	•	•	•	•	•
	530,0				•	•	•	•	•	•	•	•

• Производитель: АО «ВМЗ».
* По согласованию с потребителем допускается поставка труб с другой толщиной стенки.

Трубы коррозионно-стойкие

Номенклатура выпускаемой продукции

Нормативный документ	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм										
		4,0	4,5	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	12,7
ТУ 14-1-5433-2005* Для трубопроводов и нефтесборных сетей, транспортирующих коррозионно-активные среды и пластовую воду на давление до 7,4 МПа, в том числе для районов Сибири и Крайнего Севера	146.0			•	•	•	•	•	•	**10,7**		
	159,0			•	•	•	•	•	•			
	168,0			•	•	•	•	•	•	**10,6**		
	219,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	245,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	273,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	325,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	377,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	426,0				•	•	•	•	•	•	•	•
	530,0				•	•	•	•	•	•	•	•
ТУ 1380-040-05757848-2008* Для строительства и ремонта магистральных газопроводов и промысловых трубопроводов, транспортирующих природный газ, содержащий сероводород, на рабочее давление до 9,8 МПа	159,0			•	•	•	•	•	•			
	168,0			•	•	•	•	•	•	**10,6**		
	178,0			•	•	•	•	•	•	**10,4**		
	219,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	245,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	273,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	325,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	377,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	426,0				•	•	•	•	•	•	•	•
	530,0				•	•	•	•	•	•	•	•

• Производитель: АО «ВМЗ».
* По согласованию с потребителем допускается поставка труб с другой толщиной стенки.

Трубы хладостойкие и коррозионно-стойкие

Номенклатура выпускаемой продукции

Нормативный документ	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм										
		4,0	4,5	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	12,7
ТУ 1380-052-05757848-2010* Для магистральных газопроводов и промысловых трубопроводов, транспортирующих природный газ с низким и средним содержанием сероводорода, на рабочее давление до 7,4 МПа	159,0			•	•	•	•	•	•			
	168,0			•	•	•	•	•	•	**10,6**		
	178,0			•	•	•	•	•	•	**10,4**		
	219,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	245,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	273,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	325,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	377,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	426,0				•	•	•	•	•	•	•	•
	530,0				•	•	•	•	•	•	•	•
ТУ 1380-062-05757848-2014* Для сооружения нефтесборных сетей (транспортирующих коррозионно-активные газ, нефть и пластовую воду) и нефтепроводов, эксплуатируемых как в обычных климатических условиях, так и в регионах Сибири и Крайнего Севера	159,0			•	•	•	•	•	•			
	168,0			•	•	•	•	•	•	**10,6**		
	219,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	245,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	273,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	325,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	377,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	426,0				•	•	•	•	•	•	•	•
	530,0				•	•	•	•	•	•	•	•
ТУ 1380-075-05757848-2013* Для сооружения технологических и промысловых трубопроводов повешенной эксплуатационной надежности, коррозионо- и хладостойкости, транспортирующих нефть и нефтепродукты, а также пресную воду с рабочим давлением до 7,4 МПа	159,0			•	•	•	•	•	•			
	168,0			•	•	•	•	•	•	**10,6**		
	219,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	245,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	273,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	325,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	377,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	426,0				•	•	•	•	•	•	•	•
	530,0				•	•	•	•	•	•	•	•

• Производитель: АО «ВМЗ».
* По согласованию с потребителем допускается поставка труб с другой толщиной стенки.

Трубы хладостойкие и коррозионно-стойкие

Номенклатура выпускаемой продукции (окончание)

Нормативный документ	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм										
		4,0	4,5	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	12,7
ТУ 1380-282-0147016-2004* Для газонефтепроводов на рабочее давление до 7,4 МПа повышенной коррозионной стойкости и хладостойкости	159,0			•	•	•	•	•	•			
	168,0			•	•	•	•	•	•	**10,6**		
	178,0			•	•	•	•	•	•	**10,4**		
	219,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	245,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	273,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	325,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	377,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	426,0				•	•	•	•	•	•	•	•
	530,0				•	•	•	•	•	•	•	•
ТУ 1303-006.3-593377520-2003* Трубы повышенной надежности, коррозионно- и хладостойкие для промысловых трубопроводов для транспортировки нефти и нефтепродуктов на давление до 7,4 МПа при температуре окружающей среды от -60 °С до +40 °С	159,0			•	•	•	•	•	•			
	168,0			•	•	•	•	•	•	**10,6**		
	219,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	245,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	273,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	325,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	377,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	426,0				•	•	•	•	•	•	•	•
	530,0				•	•	•	•	•	•	•	•

• Производитель: АО «ВМЗ».
* По согласованию с потребителем допускается поставка труб с другой толщиной стенки.

ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

Трубы для строительства

Трубы круглого сечения

Трубы профильные

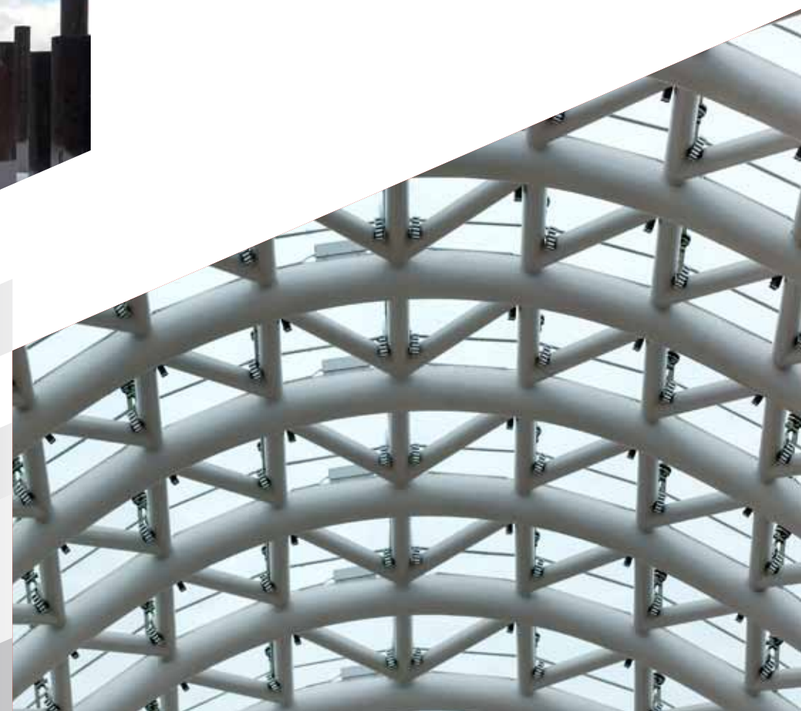
ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

Трубы для строительства

Стальные электросварные прямошовные трубы квадратного, прямоугольного и круглого сечения применяются для сварных металлических конструкций различных объектов гражданского и промышленного строительства, для обустройства нефтегазовых месторождений, для свайных оснований строительных объектов, как в обычных, так и в северных климатических условиях.

Сварные профильные трубы производят из углеродистых и низколегированных марок стали по российским и зарубежным стандартам. Изготовление труб производится на трубоэлектросварочных агрегатах высокочастотной сваркой с индукционным токоподводом, профилированием круглой электросварной трубы в линии стана.

Поставка осуществляется вагонными нормами или малыми партиями — автотранспортом.



Трубы круглого сечения

Номенклатура выпускаемой продукции

Нормативный документ	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм										
		4,0	4,5	5,0	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	12,7
ТУ 1380-123-05757848-2014* Для строительных металлических конструкций	146,0			•	•	•	•	•	•	**10,7**		
	159,0			•	•	•	•	•	•			
	168,0			•	•	•	•	•	•	**10,6**		
	178,0			•	•	•	•	•	•	**10,4**		
	219,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	245,0		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	273,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	325,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	377,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•
	426,0				•	•	•	•	•	•	•	•
	530,0				•	•	•	•	•	•	•	•
ТУ 24.20.13.130-155-05757848-2016 Для свайных оснований строительных объектов	159,0				•	•	•	•	•			
	219,0				•	•	•	•	•	•	•	•
	245,0				•	•	•	•	•	•	•	•
	273,0				•	•	•	•	•	•	•	•
	325,0				•	•	•	•	•	•	•	•
	377,0				•	•	•	•	•	•	•	•
	406,4				•	•	•	•	•	•	•	•
	426,0				•	•	•	•	•	•	•	•
	508,0				•	•	•	•	•	•	•	•
	530,0				•	•	•	•	•	•	•	•

• Производитель: АО «ВМЗ».
* По согласованию с потребителем допускается поставка труб с другой толщиной стенки.

Трубы профильные

Квадратного сечения

Номенклатура выпускаемой продукции

Нормативный документ	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм																			
		1,0	1,2	1,5	2,0	2,5	2,8	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
ГОСТ 8639-82, ГОСТ 13663-86, ГОСТ 30245-2003	15 × 15	•	•	•+																
	20 × 20	•	•	•+	•+															
	25 × 25	•	•	•+	•+	•	•	•												
	30 × 30	•	•	•+	•+	•	•	•	•											
	40 × 40			•+	•+	•+	•+	•+	•+	•										
	50 × 50			•+	•+	•+	•+	•+	•+	•										
	60 × 60			•	•+	•+	•+	•+	•+	•+	•+	•+								
	80 × 80				•	•	•	•+	•+	•+	•+	•+	•	•						
	100 × 100				•	•	•	•+	•+	•+	•+	•+	•	•						
	120 × 120							+	+	+	+	+	+	+						
	140 × 140									+	+	+	+	+						
	160 × 160									•+	•+	•+	•+	•+	•	•	•	•	•	•
	180 × 180									+	+	•+	•+	•+	•	•	•	•	•	•
	200 × 200											•	•	•	•	•	•	•	•	•
	250 × 250													•	•	•	•	•	•	•
	300 × 300													•	•	•	•	•	•	•

• Производитель: АО «ВМЗ».
+ Производитель: АО «АТЗ».

Трубы профильные

Прямоугольного сечения

Номенклатура выпускаемой продукции

Нормативный документ	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм																	
		1,0	1,2	1,5	2,0	2,5	2,8	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0
ГОСТ 8645-68, ГОСТ 13663-86 ГОСТ 30245-2003	30 × 20	•	•	•+	•+	•	•	•												
	40 × 20	•	•	•+	•+	•+	•+	•+	•+	•										
	40 × 25	•	•	•+	•+	•+	•+	•+	•+	•										
	50 × 25			•+	•+	•+	•+	•+	•+	•										
	60 × 30			•	•+	•+	•+	•+	•+	•	•	•								
	60 × 40			•	•+	•+	•+	•+	•+	•	•	•								
	80 × 40				•+	•+	•+	•+	•+	•+	•	•								
	80 × 60				•+	•+	•+	•+	•+	•+	•	•	•	•						
	100 × 60				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•						
	120 × 60				•	•	•	•+	•+	•+	•+	•+	•+	•						
	120 × 80				•	•	•	•+	•+	•+	•+	•+	•+	•						
	140 × 100									+	+	+	+	+						
	160 × 120									+	+	+	+	+						
	180 × 140									•+	•+	•+	•+	•+	•+	•+	•	•	•	•
	200 × 100									+	+	+	+	+						
	200 × 120											•	•	•	•	•	•	•	•	•
	200 × 160									+	+	•+	•+	•+	•	•	•	•	•	•
	240x120											•	•	•	•	•	•	•	•	•
	240x160											•	•	•	•	•	•	•	•	•
	250x150											•	•	•	•	•	•	•	•	•
	300x100											•	•	•	•	•	•	•	•	•
	300 × 200													•	•	•	•	•	•	•

• Производитель: АО «ВМЗ».
+ Производитель: АО «АТЗ».

Трубы профильные

Номенклатура выпускаемой продукции

Нормативный документ	Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм																	
		1,5*	2,0	2,5	3,0	3,5	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,5		
DIN EN 10219-1,2	15 × 15	•																	
	20 × 20	•	•																
	25 × 25	•	•	•	•														
	30 × 30	•	•	•	•														
	40 × 40	•	•	•	•	•	•												
	50 × 50		•	•	•	•	•	•	•										
	60 × 60		•	•	•	•	•	•	•										
	80 × 80		•	•	•	•	•	•	•	•	•								
	100 × 100			•	•	•	•	•	•	•	•								
	160 × 160						•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	180 × 180								•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	200 × 200								•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	250 × 250										•	•	•	•	•	•	•		
	300 × 300										•	•	•	•	•	•	•		
	30 × 20	•	•	•	•														
	40 × 20	•	•	•	•														
	40 × 25	•	•	•	•														
	50 × 25	•	•	•	•														
	60 × 30	•	•	•	•	•	•												
	60 × 40	•	•	•	•	•	•	•	•										
	80 × 40	•	•	•	•	•	•	•	•										
	80 × 60		•	•	•	•	•	•	•	•	•								
	100 × 60		•	•	•	•	•	•	•	•	•								
	120 × 60			•	•	•	•	•	•	•	•								
	120 × 80			•	•	•	•	•	•	•	•								
	180 × 140						•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	200 × 160								•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	300 × 200										•	•	•	•	•	•	•		

• Производитель: АО «ВМЗ».
* Трубы с данной толщиной стенки изготавливаются по требованию потребителя.

ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

Трубы общего назначения

ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

Трубы общего назначения

Трубы водогазопроводные и общего назначения диаметром в диапазонах от 21,3–530 мм производятся из углеродистых марок стали

Изготовление труб производится высокочастотной сваркой с индукционным токоподводом. Трубы подвергаются гидравлическим и механическим испытаниям. Сварной шов проходит неразрушающий контроль. Применяются для строительства газопроводов, водопроводов, систем отопления, конструкций различного назначения.

Поставка осуществляется вагонными нормами или малыми партиями – автотранспортом.

Трубы общего назначения

Номенклатура выпускаемой продукции

Нормативный документ	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм												
		1,0	1,2	1,4	1,5	1,8	2,0	2,2	2,35	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5
ГОСТ 10705-80 ГОСТ 10704-91* Для трубопроводов и конструкций различного назначения	21,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•		
	26,8	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	33,7	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	42,0	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	48,3				•	•+	•+	•+	•+	•+	•+	•+	•+	•+
	51,0				•+	•+	•+	•+	•+	•+	•+	•+	•	•
	57,0				•	•	•+	•+	•+	•+	•+	•+	•+	•+
	60,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	76,0						•	•	•	•	•+	•+	•+	•+
	89,0						•	•	•	•	•	•+	•+	•+
	102,0						•	•	•	•	•	•	•	•+
	108,0						•	•	•	•	•	•	•	•+
	114,0									•	•	•	•	•+
	127,0									•	•	•	•	•+
	133,0									•	•	•	•	•+
	159,0													
	168,0													
	177,8													
	219,0													
	244,5													
	273,0													
	325,0													
	355,6													
	377,0													
	406,4													
	426,0													
	530,0													

• Производитель: АО «ВМЗ».
+ Производитель: АО «АТЗ».
* По согласованию с потребителем допускается поставка труб с другой толщиной стенки.

Трубы общего назначения

Номенклатура выпускаемой продукции (окончание)

Нормативный документ	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм												
		3,8	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	13,0
ГОСТ 10705-80 ГОСТ 10704-91* Для трубопроводов и конструкций различного назначения	21,3													
	26,8													
	33,7													
	42,0	•	•											
	48,0	•+	•+	•	•									
	51,0	•	•	•	•									
	57,0	•+	•+	•	•									
	60,0	•	•	•	•	•								
	76,0	•+	•+	•+	•+	•+	•+							
	89,0	•+	•+	•+	•+	•+	•+							
	102,0	•+	•+	•+	•+	•	•							
	108,0	•+	•+	•+	•+	•+	•+							
	114,0	•+	•+	•+	•+	•+	•+							
	127,0	•+	•+	•+	•+	•+	•+							
	133,0	•+	•+	•+	•+	•+	•+							
	159,0		+	+	•+	•+	•+	•+	•+	•	•			
	168,0		+	+	•+	•+	•+	•+	•+	•	•	**10,6**		
	177,8				•	•	•	•	•	•	•	**10,4**		
	219,0		+	•+	•+	•+	•+	•+	•+	•	•	•	•	•
	244,5			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	273,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	325,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	339,7				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	355,6				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	377,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	406,4						•	•	•	•	•	•	•	•
	426,0						•	•	•	•	•	•	•	•
	530,0						•	•	•	•	•	•	•	•

• Производитель: АО «ВМЗ».
+ Производитель: АО «АТЗ».
* По согласованию с потребителем допускается поставка труб с другой толщиной стенки.

Трубы общего назначения

Номенклатура выпускаемой продукции

Нормативный документ	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм												
		1,0	1,2	1,4	1,5	1,8	2,0	2,2	2,35	2,5	2,8	3,0	3,2	3,5
ТУ 14-3Р-1647-2009* Для трубопроводов и конструкций разного назначения	159,0													
	168,0													
	178,0													
	219,0													
	245,0													
ГОСТ 3262-75 Для строительства газопроводов, водопроводов, систем отопления, конструкций различного назначения	Ду 15 (21,3)						+		•	•+	•+		•	
	Ду 20 (26,8)								•	•+	•+	+	•+	
	Ду 25 (33,5)									+	•+	+	•+	
	Ду 32 (42,3)										•+	+	•+	+
	Ду 40 (48,0)											•+	+	•+
	Ду 50 (60,0)											•+	+	•+
	Ду 65 (75,5)												•+	+
	Ду 80 (88,5)													•+
	Ду 90 (101,3)													•
	Ду 100 (114)													

• Производитель: АО «ВМЗ».
+ Производитель: АО «АТЭ».
* По согласованию с потребителем допускается поставка труб с другой толщиной стенки.

Трубы общего назначения

Номенклатура выпускаемой продукции (окончание)

Нормативный документ	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм												
		3,8	4,0	4,5	5,0	5,5	6,0	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	13
ТУ 14-3Р-1647-2009* Для трубопроводов и конструкций разного назначения	159,0				•	•	•	•	•	•	•			
	168,0				•	•	•	•	•	•	•	**10,6**		
	178,0				•	•	•	•	•	•	•	**10,4**		
	219,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	245,0			•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
ГОСТ 3262-75 Для строительства газопроводов, водопроводов, систем отопления, конструкций различного назначения	Ду 15 (21,3)													
	Ду 20 (26,8)													
	Ду 25 (33,5)		•											
	Ду 32 (42,3)		•+											
	Ду 40 (48,0)		•+											
	Ду 50 (60,0)		+	•										
	Ду 65 (75,5)		•+	•										
	Ду 80 (88,5)		•+	•+										
	Ду 90 (101,3)		•	•										
	Ду 100 (114)		•+	•+	•									

• Производитель: АО «ВМЗ».
+ Производитель: АО «АТЭ».
* По согласованию с потребителем допускается поставка труб с другой толщиной стенки.

ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

Трубы
по зарубежным стандартам

ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

Трубы по зарубежным стандартам

Трубы стальные электросварные прямошовные диаметром от 21,3 до 508 мм из углеродистых и низколегированных марок сталей, поставляемые на рынки ближнего и дальнего зарубежья для строительства трубопроводов и конструкций различного назначения.

Поставка осуществляется вагонными нормами или малыми партиями – автотранспортом.

Трубы по зарубежным стандартам

Номенклатура выпускаемой продукции

Нормативный документ	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм													
		1	1,2	1,4	1,6	1,8	2	2,3	2,5	2,6	2,9	3	3,2	3,5	4,0
DIN EN 10217-1 Для трубопроводов и конструкций различного назначения	21,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
	26,9	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
	33,7	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
	42,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	48,3				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	51,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	57,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	60,3				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	76,1						•	•	•	•	•	•	•	•	•
	88,9						•	•	•	•	•	•	•	•	•
	101,6						•	•	•	•	•	•	•	•	•
	108,0						•	•	•	•	•	•	•	•	•
	114,3								•	•	•	•	•	•	•
	127,0								•	•	•	•	•	•	•
	133,0								•	•	•	•	•	•	•
	168,3														
	219,1														
	273,1														
	323,9														
	406,4														
	508,0														

• Производитель: АО «ВМЗ».
* По согласованию с потребителем допускается поставка труб с другой толщиной стенки.

Трубы по зарубежным стандартам

Номенклатура выпускаемой продукции (окончание)

Нормативный документ	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм												
		4,5	5,0	5,4	5,6	6,0	6,3	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	12,7
DIN EN 10217-1 Для трубопроводов и конструкций различного назначения	21,3													
	26,9													
	33,7													
	42,4													
	48,3													
	51,0	•	•											
	57,0	•	•											
	60,3	•	•	•	•	•								
	76,1	•	•	•	•	•								
	88,9	•	•	•	•	•								
	101,6	•	•	•	•	•								
	108,0	•	•	•	•	•								
	114,3	•	•	•	•	•								
	127,0	•	•	•	•	•								
	133,0	•	•	•	•	•								
	168,3		•	•	•	•	•	•	•	•	•	**10,6**		
	219,1	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	273,1		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	323,9		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	355,6					•	•	•	•	•	•	•	•	•
	406,4					•	•	•	•	•	•	•	•	•
	508,0					•	•	•	•	•	•	•	•	•

• Производитель: АО «ВМЗ».
* По согласованию с потребителем допускается поставка труб с другой толщиной стенки.

Трубы по зарубежным стандартам

Номенклатура выпускаемой продукции

Нормативный документ	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм													
		1	1,2	1,4	1,6	1,8	2	2,3	2,5	2,6	2,9	3	3,2	3,5	4,0
DIN EN 10219-1 Для трубопроводов и конструкций различного назначения	21,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
	26,9	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
	33,7	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
	42,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	48,3				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	51,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	57,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	60,3				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	76,1						•	•	•	•	•	•	•	•	•
	88,9						•	•	•	•	•	•	•	•	•
	101,6						•	•	•	•	•	•	•	•	•
	108,0						•	•	•	•	•	•	•	•	•
	114,3								•	•	•	•	•	•	•
	127,0								•	•	•	•	•	•	•
	133,0								•	•	•	•	•	•	•
	168,3														
	219,1														
	273,1														
	323,9														
	406,4														
	508,0														

• Производитель: АО «ВМЗ».
* По согласованию с потребителем допускается поставка труб с другой толщиной стенки.

Трубы по зарубежным стандартам

Номенклатура выпускаемой продукции (окончание)

Нормативный документ	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм												
		4,5	5,0	5,4	5,6	6,0	6,3	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	12,7
DIN EN 10219-1 Для трубопроводов и конструкций различного назначения	21,3													
	26,9													
	33,7													
	42,4													
	48,3													
	51,0	•	•											
	57,0	•	•											
	60,3	•	•	•	•	•								
	76,1	•	•	•	•	•								
	88,9	•	•	•	•	•								
	101,6	•	•	•	•	•								
	108,0	•	•	•	•	•								
	114,3	•	•	•	•	•								
	127,0	•	•	•	•	•								
	133,0	•	•	•	•	•								
	168,3		•	•	•	•	•	•	•	•	•	**10,6**		
	219,1	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	273,1		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	323,9		•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	355,6					•	•	•	•	•	•	•	•	•
	406,4					•	•	•	•	•	•	•	•	•
	508,0					•	•	•	•	•	•	•	•	•

• Производитель: АО «ВМЗ».
* По согласованию с потребителем допускается поставка труб с другой толщиной стенки.

Трубы по зарубежным стандартам

Номенклатура выпускаемой продукции

Нормативный документ	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм													
		1	1,2	1,4	1,6	1,8	2	2,3	2,5	2,6	2,9	3	3,2	3,5	4,0
DIN EN 10220	21,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
	26,9	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
	33,7	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
	42,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	48,3				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	51,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	57,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	60,3				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	76,1						•	•	•	•	•	•	•	•	•
	88,9						•	•	•	•	•	•	•	•	•
	101,6						•	•	•	•	•	•	•	•	•
	108,0						•	•	•	•	•	•	•	•	•
	114,0								•	•	•	•	•	•	•
	127,0								•	•	•	•	•	•	•
	133,0								•	•	•	•	•	•	•
DIN EN 10255 Для трубопроводов и конструкций различного назначения	21,3	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•			
	26,9	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
	33,7	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	
	42,4	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	48,3				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	51,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	57,0				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	60,3				•	•	•	•	•	•	•	•	•	•	•
	76,1						•	•	•	•	•	•	•	•	•
	88,9						•	•	•	•	•	•	•	•	•
	101,6						•	•	•	•	•	•	•	•	•
	108,0						•	•	•	•	•	•	•	•	•
	114,3								•	•	•	•	•	•	•
	127,0								•	•	•	•	•	•	•
	133,0								•	•	•	•	•	•	•

• Производитель: АО «ВМЗ».
* По согласованию с потребителем допускается поставка труб с другой толщиной стенки.

Трубы по зарубежным стандартам

Номенклатура выпускаемой продукции (окончание)

Нормативный документ	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм											
		4,5	5,0	5,4	5,6	6,0	6,3	7,0	8,0	9,0	10,0	11,0	12,0	12,7
DIN EN 10220	21,3													
	26,9													
	33,7													
	42,4													
	48,3													
	51,0	•	•											
	57,0	•	•											
	60,3	•	•	•	•	•								
	76,1	•	•	•	•	•								
	88,9	•	•	•	•	•								
	101,6	•	•	•	•	•								
	108,0	•	•	•	•	•								
	114,0	•	•	•	•	•								
	127,0	•	•	•	•	•								
	133,0	•	•	•	•	•								
DIN EN 10255 Для трубопроводов и конструкций различного назначения	21,3													
	26,9													
	33,7													
	42,4													
	48,3													
	51,0													
	57,0	•	•											
	60,3	•	•											
	76,1	•	•	•	•	•								
	88,9	•	•	•	•	•								
	101,6	•	•	•	•	•								
	108,0	•	•	•	•	•								
	114,3	•	•	•	•	•								
	127,0	•	•	•	•	•								
	133,0	•	•	•	•	•								

• Производитель: АО «ВМЗ».
* По согласованию с потребителем допускается поставка труб с другой толщиной стенки.

ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

Трубы обсадные

ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

Трубы обсадные

Назначение
Электросварные обсадные трубы диаметром 102–426 мм, толщиной стенок до 12,7 мм, с резьбой и муфтами, применяются для строительства нефтяных, газоконденсатных и газовых скважин как в обычных, так и в осложненных геологических условиях, характеризующихся действием интенсивных сминающих нагрузок на тело трубы.

Описание
- Каждая труба проходит стопроцентный автоматический ультразвуковой контроль сварного шва и тела трубы и гидроиспытания.
- Сварной шов подвергается локальной термообработке и равнопрочен телу трубы.
- Трубы высоких групп прочности проходят объемную термообработку.
- Наружная поверхность обсадных труб защищается консервационным покрытием (по требованию).
- Все трубы имеют маркировку краской и клеймение в соответствии с требованиями действующей нормативно-технической документации.
- Обсадные трубы поставляются с защитой резьбовых соединений труб и муфт.
- По согласованию с производителем, в соответствии со стандартом API 5CT, возможна поставка обсадных труб с резьбовым соединением, не предусмотренных стандартом.
- По согласованию возможна поставка обсадных труб со скошенной фаской муфты для снижения коэффициента трения при протаскивании обсадной колонны во внутритрубном пространстве скважины.
- Трубы диаметром 102-114 мм могут быть поставлены только 2-х типов резьб (батресс и ОТТМ) с толщиной стенки до 12,7 мм.

Трубы обсадные

Номенклатура выпускаемой продукции

101,60-425,45 Участок нарезки труб (ТЭСЦ-1) с учетом участка отделки труб (ТЭСЦ-1)																			
Нормативный документ	Диаметр, дюйм	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм																
			5,69	6,20	6,35	6,50	6,91	6,98	7,00	7,32	7,37	7,70	7,72	7,92	8,05	8,50	8,56	8,89	8,94
ГОСТ 31446-2017	4	101,60				•													
	4-1/2	114,30	•		•						•						•		
	5-1/2	139,70		•				•					•						
	5-3/4	146,05				•			•			•				•			
	6-5/8	168,28								•									•
	7	177,80					•								•				
	8-5/8	219,08											•						•
	9-5/8	244,48												•					•
	10-3/4	273,05																•	
	12-3/8	323,85														•			
	13-3/8	339,72																	
	16	406,40																	
	16 3/4	425,45																	

101,60-425,45 Участок нарезки труб (ТЭСЦ-1) с учетом участка отделки труб (ТЭСЦ-1)																			
Нормативный документ	Диаметр, дюйм	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм																
			9,17	9,19	9,50	9,65	10,00	10,03	10,16	10,36	10,54	10,59	10,70	10,92	11,00	11,05	11,13	11,43	11,50
ГОСТ 31446-2017	4	101,60																	
	4-1/2	114,30							•										
	5-1/2	139,70	•								•								
	5-3/4	146,05			•								•						
	6-5/8	168,28										•							
	7	177,80		•						•									
	8-5/8	219,08							•									•	
	9-5/8	244,48						•								•			
	10-3/4	273,05							•									•	
	12-3/8	323,85			•										•				
	13-3/8	339,72				•								•					
	16	406,40															•		
	16 3/4	425,45					•								•				•

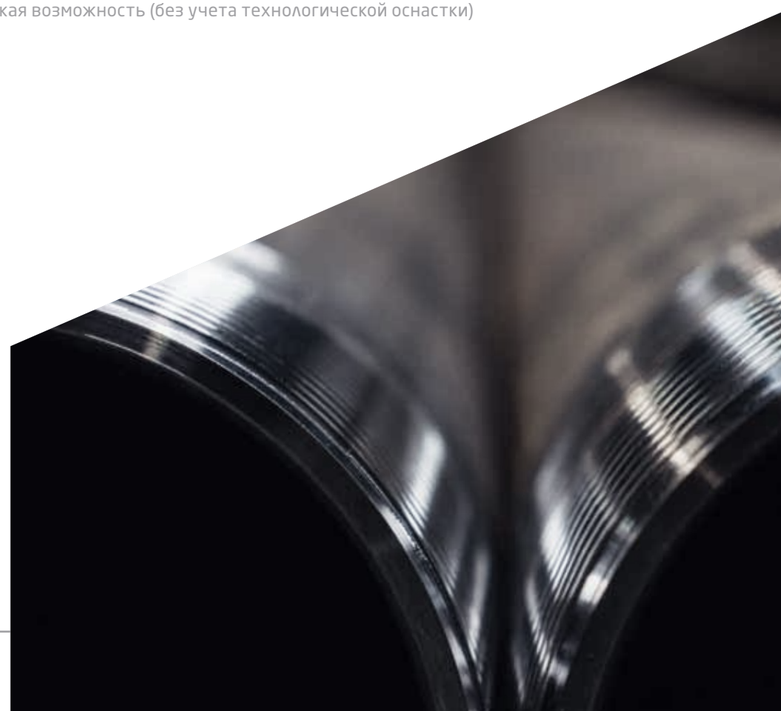
• Производитель: АО «ВМЗ». Есть техническая возможность (без учета технологической оснастки)

Трубы обсадные

Номенклатура выпускаемой продукции

101,60-425,45 Участок нарезки труб (ТЭСЦ-1) с учетом участка отделки труб (ТЭСЦ-1)										
Нормативный документ	Диаметр, дюйм	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм							
			11,51	11,99	12,00	12,06	12,19	12,40	12,57	12,65	12,70
ГОСТ 31446-2017	4	101,60									
	4-1/2	114,30									
	5-1/2	139,70									
	5-3/4	146,05									
	6-5/8	168,28				•					
	7	177,80	•							•	
	8-5/8	219,08									•
	9-5/8	244,48		•							
	10-3/4	273,05							•		
	12-3/8	323,85						•			
	13-3/8	339,72					•				
	16	406,40							•		
	16 3/4	425,45			•						

• Производитель: АО «ВМЗ». Есть техническая возможность (без учета технологической оснастки)



Трубы обсадные

Номенклатура выпускаемой продукции

101,60–425,45 Участок нарезки труб (ТЭСЦ-1) с учетом участка отделки труб (ТЭСЦ-1)																		
Нормативный документ	Диаметр, дюйм	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм															
			6,98	7,32	7,72	8,05	8,89	8,94	9,17	9,19	9,65	10,03	10,16	10,36	10,54	10,59	10,92	11,05
API 5CT PSL 1, 2	5-1/2	139,70	•		•				•						•			
	6-5/8	168,28		•				•								•		
	7	177,80				•				•				•				
	8-5/8	219,08						•					•					
	9-5/8	244,48						•				•						•
	10-3/4	273,05					•						•					
	13-3/8	339,72									•						•	
	16	406,40																

101,60–425,45 Участок нарезки труб (ТЭСЦ-1) с учетом участка отделки труб (ТЭСЦ-1)											
Нормативный документ	Диаметр, дюйм	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм								
			11,13	11,43	11,51	11,99	12,19	12,06	12,57	12,65	12,70
API 5CT PSL 1, 2	5-1/2	139,70									
	6-5/8	168,28						•			
	7	177,80			•					•	
	8-5/8	219,08		•							•
	9-5/8	244,48				•					
	10-3/4	273,05		•					•		
	13-3/8	339,72					•				
	16	406,40	•						•		

• Производитель: АО «ВМЗ». Есть техническая возможность (без учета технологической оснастки)

Трубы обсадные

Номенклатура выпускаемой продукции

101,60–425,45 Участок нарезки труб (ТЭСЦ-1) с учетом участка отделки труб (ТЭСЦ-1)																				
Нормативный документ	Диаметр, дюйм	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм																	
			6,40	6,50	6,90	7,00	7,30	7,40	7,70	7,90	8,00	8,10	8,50	8,60	8,90	9,20	9,50	9,70	10,00	10,20
ТУ 39-00147016-40-2011	4-1/2	114,3	•					•						•						•
	5-1/2	139,7				•			•											
	5-3/4	146,1		•		•			•				•				•			
	6-5/8	168,3					•				•				•					
	7	177,8			•							•				•				
	8-5/8	219,1							•						•					•
	9-5/8	244,5								•					•				•	
	12-3/8	323,9											•				•			
	13-3/8	339,7																•		
	16	406,4															•			
	16 3/4	426,0																	•	

101,60–425,45 Участок нарезки труб (ТЭСЦ-1) с учетом участка отделки труб (ТЭСЦ-1)															
Нормативный документ	Диаметр, дюйм	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм												
			10,40	10,60	10,70	10,90	11,00	11,10	11,40	11,50	12,00	12,20	12,40	12,60	12,70
ТУ 39-00147016-40-2011	4-1/2	114,3													
	5-1/2	139,7													
	5-3/4	146,1			•										
	6-5/8	168,3		•											
	7	177,8	•							•					•
	8-5/8	219,1													
	9-5/8	244,5						•							
	12-3/8	323,9						•					•		
	13-3/8	339,7				•						•			
	16	406,4						•						•	
	16 3/4	426,0					•				•				

• Производитель: АО «ВМЗ». Есть техническая возможность (без учета технологической оснастки)

Трубы обсадные

Номенклатура выпускаемой продукции

101,60-425,45 Участок нарезки труб (ТЭСЦ-1) с учетом участка отделки труб (ТЭСЦ-1)																						
Нормативный документ	Диаметр, дюйм	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм																			
			6,20	6,40	6,50	6,90	7,00	7,30	7,40	7,70	7,90	8,00	8,10	8,50	8,60	8,90	9,20	9,50	9,70	10,00	10,20	10,40
ТУ 39-00147016-108-2000	4-1/2	114,3		•					•						•						•	
	5-1/2	139,7	•				•			•							•					
	5-3/4	146,1			•		•			•				•				•				
	6-5/8	168,3						•				•				•						
	7	177,8				•							•				•					•
	8-5/8	219,1								•						•					•	
	9-5/8	244,5									•					•				•		
	10-3/4	273,1														•					•	
	12-3/8	323,9												•				•				
	13-3/8	339,7																	•			

101,60-425,45 Участок нарезки труб (ТЭСЦ-1) с учетом участка отделки труб (ТЭСЦ-1)															
Нормативный документ	Диаметр, дюйм	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм												
			10,50	10,60	10,70	10,90	11,00	11,10	11,40	11,50	12,00	12,20	12,40	12,60	12,70
ТУ 39-00147016-108-2000	4-1/2	114,3													
	5-1/2	139,7	•												•
	5-3/4	146,1			•										
	6-5/8	168,3		•											
	7	177,8								•					•
	8-5/8	219,1							•						•
	9-5/8	244,5						•			•				
	10-3/4	273,1							•					•	
	12-3/8	323,9					•						•		
	13-3/8	339,7				•						•			

• Производитель: АО «ВМЗ». Есть техническая возможность (без учета технологической оснастки)

Трубы обсадные

Номенклатура выпускаемой продукции

101,60-425,45 Участок нарезки труб (ТЭСЦ-1) с учетом участка отделки труб (ТЭСЦ-1)																								
Нормативный документ	Диаметр, дюйм	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм																					
			6,00	6,20	6,40	6,50	6,70	6,90	7,00	7,30	7,40	7,70	7,90	8,00	8,10	8,50	8,60	8,90	9,20	9,50	9,70	10,00	10,20	10,40
ТУ 1321-016-05757848-2005	4	102,0				•																		
	4-1/2	114,3			•					•							•						•	
	5-1/2	139,7		•					•			•							•					
	5-3/4	146,1				•			•			•				•				•				
	6-5/8	168,3								•				•				•						
	7	177,8						•							•				•					•
	8-5/8	219,1										•						•					•	
	9-5/8	244,5	•				•		•				•					•				•		
	10-3/4	273,1																•					•	
	12-3/8	323,9														•				•				
	13-3/8	339,7																			•			
	16	406,4																		•				
	16 3/4	426,0																				•		

101,60-425,45 Участок нарезки труб (ТЭСЦ-1) с учетом участка отделки труб (ТЭСЦ-1)															
Нормативный документ	Диаметр, дюйм	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм												
			10,50	10,60	10,70	10,90	11,00	11,10	11,40	11,50	12,00	12,10	12,20	12,40	12,60	12,70
ТУ 1321-016-05757848-2005	4	102,0														
	4-1/2	114,3														
	5-1/2	139,7	•													•
	5-3/4	146,1			•											
	6-5/8	168,3		•								•				
	7	177,8								•						•
	8-5/8	219,1							•							•
	9-5/8	244,5						•			•					
	10-3/4	273,1							•						•	
	12-3/8	323,9					•							•		
	13-3/8	339,7				•							•			
	16	406,4						•							•	
	16 3/4	426,0					•				•					

• Производитель: АО «ВМЗ». Есть техническая возможность (без учета технологической оснастки)

Трубы обсадные

Номенклатура выпускаемой продукции

101,60-425,45 Участок нарезки труб (ТЭСЦ-1) с учетом участка отделки труб (ТЭСЦ-1)																				
Нормативный документ	Диаметр, дюйм	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм																	
			6	6,7	7	7,3	7,6	7,7	8,1	8,5	8,9	9,2	9,5	10	10,2	10,4	10,5	10,6	10,7	11,1
	5-1/2	139,7			•			•				•					•			
	5-3/4	146,1			•			•		•			•						•	
ТУ 1321-041-05757848-2008	6-5/8	168,3				•					•							•		
ТУ 1321-045-05757848-2009	7	177,8							•			•				•				
	8-5/8	219,1						•			•				•					
	9-5/8	244,5									•			•						•
ТУ 1321-032-05757848-2007	9-5/8	244,5	•	•	•															

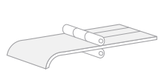
• Производитель: АО «ВМЗ». Есть техническая возможность (без учета технологической оснастки)

Резьбовые соединения

Нормативный документ	Группа прочности	Тип резьбового соединения	Область применения
ГОСТ Р 53366-2009 PSL 1	H40, J55, K55, L80, C95, N80Q, P110	Батресс, SC, LC, ОТТМ, ОТТГ, ВМЗ-1	Трубы стальные, применяемые в качестве обсадных или насосно-компрессорных труб для скважин в нефтяной и газовой промышленности
ТУ 39-00147016-40-2011	С, Д , Дс, Е	Батресс	Трубы обсадные с резьбой «Батресс» для крепления нефтяных и газовых скважин как в стандартных условиях, так и при ремонте соответствующих эксплуатационных колонн и восстановления стволов
ТУ 39-00147016-108-2000	С, Д , Дс, Е	ОТТМ	Трубы обсадные с резьбой «ОТТМ» и муфты к ним, предназначенные для крепления нефтяных и газовых скважин как в стандартных условиях, так и при ремонте соответствующих эксплуатационных колонн и восстановления стволов
ТУ 1321-016-05757848-2005	Дс, Ес, Лс, Мс	Батресс, ОТТМ, ОТТГ	Трубы стальные электросварные обсадные и муфты к ним, предназначенные для крепления газовых, газоконденсатных и нефтяных скважин
ТУ 1321-032-05757848-2007	Дс	Батресс, ОТТМ	Трубы стальные электросварные обсадные тонкостенные и муфты к ним, применяемые в качестве кондукторов на нефтяных скважинах и скважинах иного назначения с облегченными условиями эксплуатации
ТУ 1321-041-05757848-2008 **ТУ 1321-045-05757848-2009**	Дс, Ес, Лс	ВМЗ-1	Трубы стальные электросварные обсадные и муфты к ним с резьбовым соединением «ВМЗ-1», предназначенные для крепления вертикальных, наклонных и горизонтальных нефтяных и газовых скважин
API 5CT PSL 1	H40, J55, K55, L80, C95, N80Q, P110	Батресс, SC, LC	Трубы обсадные с резьбой «Батресс», SC, LC и с гладкими концами для крепления нефтяных и газовых скважин

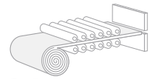
Трубы обсадные

Номенклатура выпускаемой продукции



1. Порезка рулонов на штрипсы

2. Осмотр штрипсов



3. Размотка, правка, обрезка «языка»

4. Стыкосварка

5. Накопитель

6. Формовка трубной заготовки

7. Высокочастотная сварка

8. Снятие наружного и внутреннего грата

9. УЗК сварного шва

10. Локальная термообработка сварного шва

11. Калибровка

12. Порезка на мерные длины

13. Объемная термообработка

14. Правка

15. Торцовка и снятие фасок

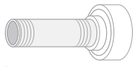
16. УЗК концов трубы

17. Ротационный УЗК тела трубы

18. Нарезка резьбы

19. Контроль качества нарезки резьбы

20. Изготовление муфт и шаблонирование



21. Навертка муфт

22. Гидростатическое испытание

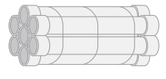
23. УЗК сварного шва и тела трубы

24. Навертка предохранительных деталей

25. Взвешивание и измерение длины

26. Маркировка и клеймение

27. Окончательная приемка



28. Упаковка и складирование

ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

Трубы большого диаметра

ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

Трубы большого диаметра

Трубы стальные электросварные прямошовные экспандированные, сваренные под флюсом, диаметром 508–1422 мм с толщиной стенки от 8,0 до 48 мм, предназначены для:
- строительства магистральных нефтегазопроводов;
- газопроводов в северной климатической зоне (с температурой эксплуатации до минус 60 °С);
- подводных и промысловых трубопроводов (с повышенной коррозионной стойкостью и хладостойкостью);
- трубопроводов для транспортировки нефтегазопродуктов с повышенным содержанием сероводорода;
- трубопроводов пара и горячей воды;
- трубы общего назначения.

Изготавливаются из стали классов прочности до К65 (зарубежные аналоги – до Х80) для строительства трубопроводов с рабочим давлением до 320 атмосфер.

Трубы изготавливаются на двух независимых линиях с различными способами производства – UOE (ТЭСА 1020) и JCO (ТЭСА 1420). Трубы могут изготавливаться как с одним, так и с двумя продольными швами.

Линия ТЭСА 1020
Производит трубы диаметром 508–1067 мм с толщиной стенки от 8,0 до 32 мм класса прочности до К65 (Х80). Проектная мощность – 1012 тыс. тонн труб в год.

Линия ТЭСА 1420
Производит трубы диаметром 508–1422 мм с толщиной стенки от 8,0 до 48 мм класса прочности до К65 (Х80), с рабочим давлением до 320 атм. Проектная мощность – 950 тыс. тонн труб в год.

По требованию потребителя завод поставляет трубы с наружным антикоррозионным трехслойным полиэтиленовым и полипропиленовым покрытием или одно- и двухслойным эпоксидным покрытием, внутренним гладкостным или антикоррозийным покрытием, а также с ППУ тепловой изоляцией в защитной оболочке.

Продукция полностью соответствует требованиям отечественных и международных стандартов.

Качество электросварных труб обеспечивается:
- входным контролем качества листовой стали и сварочных материалов;
- неразрушающим контролем;
- гидравлическим испытанием каждой трубы;
- механическими испытаниями основного металла и сварного шва труб;
- визуальным осмотром внутренней и наружной поверхности и измерением геометрических параметров труб;
- маркировкой труб, обеспечивающей критерии прослеживаемости и идентификации продукции;
- комплексными испытаниями антикоррозионного покрытия труб.

В 2006–2007 годах впервые в России было успешно освоено производство труб для подводных трубопроводов, соответствующих требованиям одного из самых жестких мировых стандартов для этого вида труб – DNV-OS-F101 (Норвегия).

В апреле 2007 года получен сертификат соответствия, производимых на АО «ВМЗ» труб требованиям стандарта DNV-OS-F101 для подводных трубопроводных систем компании Det Norske Veritas. Это позволило АО «ОМК» в сентябре того же года стать единственным российским победителем международного тендера на поставку в 2008–2009 годах 280 тыс. тонн труб диаметром 1220 мм с толщиной стенки 30,9; 34,6 и 41,0 мм для строительства подводного участка газопровода Nord Stream по дну Балтийского моря.

Трубы большого диаметра

Номенклатура выпускаемой продукции

Нормативный документ	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Класс прочности, марка стали	Область применения
ТУ 24.20.21.000-1573-05757848-2016	530–1420	ст. 8,0–48,0	К50–К60	Трубы стальные электросварные прямошовные наружным диаметром 530–1420 мм для магистральных и промысловых газопроводов, нефтепроводов и нефтепродуктопроводов
ТУ 14-3Р-45-2001	530–1020	ст. 8,0–16,0	К54	Для строительства магистральных, в том числе надземных, газопроводов давлением 5,4 МПа с температурой эксплуатации до -60 °С
ТУ 1303-006.2-593377520-2003	530–1020	ст. 8,0–25,0	К48-К56 (20Ф, 09ГСФ, 13ХФА, 15ХМФА, 08ХМФЧА)	Для сооружения технологических и промысловых трубопроводов, транспортирующих нефть, нефтепродукты, пресную и подтоварную воду на рабочее давление до 7,4 МПа, повышенной эксплутационной надежности, коррозионно-стойкие и хладостойкие
ТУ 1381-073-05757848-2014	530–1220	ст. 8,0–30,0	09ГСФ, 13ХФА	Трубы стальные электросварные прямошовные наружным диаметром 530–1220 мм для обустройства месторождений АО «НК «Роснефть»
ГОСТ 20295-85	530–1420	ст. 8,0–34,0	К38–К60	Для сооружения магистральных газонефтепроводов, нефтепродуктопроводов, технологических и промысловых трубопроводов
ГОСТ 10704-91 ГОСТ 10706-76	530–1420	ст. 8,0–48,0	Углеродистая и низколегированная	Для сооружения трубопроводов и конструкций разного назначения
ГОСТ 31447-2012	530–1420	ст. 3,0–48,0	К34–К60	Трубы стальные сварные для магистральных газопроводов, нефтепроводов и нефтепродуктопроводов
ТУ 1381-014-05757848-2005	530–1420	ст. 8,0–19,0	Ст3сп, 20, 09Г2С, 17Г1С, 17Г1С-У	Для сооружения трубопроводов пара и горячей воды

Трубы большого диаметра

Номенклатура выпускаемой продукции (продолжение)

Нормативный документ	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Класс прочности, марка стали	Область применения
ТУ 1381-012-05757848-2005	508–1422	ст. 8,0–32,0	K52-K60, X56-X70	Для сооружения магистральных трубопроводов на рабочее давление до 9,8 МПа
ТУ 1381-012-05757848-2015	508–1422	ст. 8,0–43,0	K52-K60, X56-X70	Для сооружения магистральных трубопроводов на рабочее давление до 10,0 МПа
ТУ 1381-020-05757848-2011	530–1420	ст. 15,2–23,0	K50-K55	Для производства труб диаметром 1420 мм, предназначенных для изготовления защитных футляров (кожухов) магистральных нефтепроводов
ТУ 1381-033-05757848-2007	530–1420	ст. 10,0–30,0	K48-K52; X46-X60	Для строительства и ремонта газопроводов, транспортирующих природный газ, содержащий сероводород
ТУ 1381-036-05757848-2008	1219	ст. 27,0	SAWL 450 I FD	Для строительства магистральных подводных газопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа включительно
ТУ 1381-037-05757848-2013	530–1420	ст. 9,9–43,1	K60	Трубы стальные электросварные прямошовные наружным диаметром 530–1420 мм класса прочности К60 для магистральных газопроводов на рабочее давление 11,8 МПа, промысловых и площадочных газопроводов на рабочее давление 12,9 МПа
ТУ 1381-038-05757848-2008	1420	ст. 23,0; 27,7	K65	Для строительства магистральных газопроводов на рабочее давление до 11,8 МПа включительно, рабочее давление до 12,9 МПа включительно
ТУ 1381-039-05757848-2008	530	ст. 15–19,9	SAWL415IF	Для строительства подводных магистральных газопроводов на рабочее давление 9,81 МПа для транспортировки некоррозионно-активного газа
ТУ 1381-046-05757848-2008	530–1220	ст. 10,0–30,0	K48-K52, X42-X52	Для строительства и ремонта газопроводов, транспортирующих природный газ с низким и средним содержанием сероводорода. Трубы предназначены для эксплуатации на рабочее давление до 9,8 МПа
ТУ 1381-049-05757848-2010	609,8; 812,8	ст. 29,3; 32,5; 39	X70	Трубы для магистральных газопроводов с рабочим давлением до 22,15 МПа, предназначенные для транспортировки некоррозионно-активного газа при температуре эксплуатации не ниже -40 °С для труб наружным диаметром 609,8 мм и не ниже -20 °С для труб наружным диаметром 812,8 мм
ТУ 1381-051-05757848-2016	530–1220	ст. 8,0–32,0	K50-K60	Для магистральных нефтепроводов с рабочим давлением до 11,8 МПа
ТУ 1381-054-05757848-2011	508–1420	ст. 8,0–15,0	K52	Для трубопроводов с рабочим давлением до 2,05 МПа и температурой эксплуатации до 200 °С
ТУ 1381-061-05757848-2011	508–1020	ст. 8,0–50,0	PCT32W, PCT36W, PCT40W, PCT420W, PCT460W, PCT550W K50-K65, X46-X80	Для морских подводных трубопроводов

Трубы большого диаметра

Номенклатура выпускаемой продукции (окончание)

Нормативный документ	Диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Класс прочности, марка стали	Область применения
ТУ 1381-102-05757848-2013	508–1422	ст. 10,0–40,0	Класс прочности К50, К52, К55, К56, К60 и категории прочности Х52, Х56, Х60, Х65, Х70	Трубы стальные электросварные прямошовные наружным диаметром 508–1422 мм для нефтегазопроводов
ТУ 1381-103-05757848-2013	508–1422	ст. 8,0–48,0	Класс прочности К50, К52, К54, К55, К56, К60, К65 и сталь S275, S355, S420, S460, C275, C345, C375, C390, C440, C590	Трубы стальные электросварные прямошовные наружным диаметром 508–1422 мм для строительных металлических конструкций , в том числе для свайных оснований строительных объектов
ТУ 1381-105-05757848-2013	812,8	ст. 36,5–40,1	К65	Трубы стальные электросварные прямошовные класса прочности К65 для линейных участков газопровода с рабочим давлением 28,45 МПа
ТУ 1381-111-05757848-2013	530	ст. 16,0–32,0	К60, Х70	Трубы стальные электросварные прямошовные для промысловых трубопроводовс рабочим давлением до 32,0 МПа
ТУ 1381-112-05757848-2014	508–1422	ст. 8,0–48,0	К52-К60, Х52-Х70	Трубы стальные электросварные прямошовные для магистральных газопроводов на рабочее давление до 9,8 МПа (100 кгс/см²) включительно, эксплуатация которых предусматривается в пределах зон активных тектонических разломов (АТР), в районах повышенной сейсмической активности и вечной мерзлоты
ТУ 1381-129-05757848-2015	530–1020	ст. 8,0–32,0	К60 (Х70) с плакирующим слоем марки 03Х17Н14М3 (316L)	Трубы стальные электросварные биметаллические прямошовные наружным диаметром 530–1220 мм
API 5L (PSL1; PSL 2)	508 (20")–1422 (56")	ст. 8,0–52,0	Gr.B-X80	Для строительства трубопроводов, транспортирующих газ, нефть, воду в нефтегазовой промышленности
ISO 3183 (PSL1; PSL 2)	508 (20")–1422 (56")	ст. 8,0–52,0	Gr.B-X80, L245-L555	Для магистральных трубопроводов, транспортирующих нефть и газ
DNV-OS-F101	508 (20")–1422 (56")	ст. 8,0–50,0	L245-L555	Для подводных трубопроводных систем, используемых в нефтяной и газовой промышленности (в том числе с покрытием)
ТУ 24.20.21-172-05757848-2017	530–1220	ст. 8,0–30,0	05ХГБ (К42-К55)	Трубы стальные электросварные прямошовные диаметром 530–1220 мм повышенной коррозионно-стойкости и хладостойкости из стали марки 05ХГБ

Производитель: АО «ВМЗ».

Защитные покрытия труб

Антикоррозионное покрытие труб

Теплоизоляционное покрытие труб (ППУ)

ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

Антикоррозионное покрытие труб

Наружное покрытие
АО «ВМЗ» производит трубы с наружным антикоррозионным трехслойным полиэтиленовым, полипропиленовым и однослойным эпоксидным покрытием для диаметров 219–1422 мм, одно- и двухслойным эпоксидным покрытием для диаметров 219–530 мм.

Наружное антикоррозионное покрытие предназначено для защиты от коррозии поверхности стальных магистральных нефтегазопроводов, трубопроводов компрессорных, газораспределительных, перекачивающих и насосных станций, промысловых нефтегазопроводов. Трубы с наружным трехслойным покрытием используются для строительства трубопроводов, на участках переходов способом наклонно-направленного бурения с протаскиванием трубных плетей через скважины, при изготовлении кривых холодного гнутья, при прокладке трубопроводов в грунтах с включениями гальки, щебня и в скалистых грунтах. Трубы с наружным покрытием, выпускаемые заводом, предназначены для строительства трубопроводов, прокладываемых в различных климатических зонах и грунтах, при температурах окружающей среды от -45 до +60 °С для полиэтиленового покрытия, от -20 до +60 °С для полипропиленового покрытия, от -60 до +60 °С для двухслойного эпоксидного покрытия.

Температура длительной эксплуатации труб с наружным покрытием от -20 до +80 °С для полиэтиленового покрытия и от -20 до +110 °С для полипропиленового покрытия, от -60 до +60 °С для двухслойного покрытия. Срок службы защитного покрытия не менее 30 лет. Покрытие обеспечивает защиту труб от коррозии в течение всего срока эксплуатации.

Внутреннее покрытие
АО «ВМЗ» производит трубы с внутренним покрытием для диаметров 508–1422 мм. Внутреннее антикоррозионное покрытие обеспечивает защиту от коррозии внутренней поверхности труб, предназначенных для строительства нефтепроводов, систем сбора нефти и водоводов технической воды, водопроводов.

Внутреннее гладкостное покрытие обеспечивает снижение гидравлического сопротивления газопроводов и защиту внутренней поверхности труб от атмосферной коррозии на время их транспортировки, хранения и выполнения строительно-монтажных работ.

Линии по нанесению наружного антикоррозионного покрытия труб диаметром 219-1067 мм (УАПТ № 1), 508-1422 мм (УАПТ № 2, 3, 4) и 219-530 мм (УАПТ № 5). **Суммарная проектная мощность – 2 млн. тонн труб в год.**

Линия по нанесению внутреннего гладкостного и антикоррозионного покрытия труб диаметром 508-1422 мм (УВПТ). **Проектная мощность – 800 тыс. тонн труб в год.**

В соответствии с требованиями ISO 9001 для обеспечения качества:
- проводится входной контроль труб и материалов, используемых при изоляции труб;
- проводится контроль параметров технологических и вспомогательных процессов;
- проводятся приемо-сдаточные и периодические испытания антикоррозионных покрытий;
- на каждую партию труб с покрытием выдается сертификат качества.

Антикоррозионное покрытие труб

Технические характеристики покрытия труб

Нормативный документ / производитель	Диаметр труб, мм	Назначение, область применения	Допустимая температура длительной эксплуатации покрытия, °С	Конструкция покрытия	Тип, класс, исполнение покрытия	Толщина покрытия, мм, не менее
ГОСТ Р 51164-98 (констр. 1, 4) • +	273–1420	Защита от коррозии наружной поверхности магистральных трубопроводов, транспортирующих природный газ, нефть и нефтепродукты, подземной, подводной и наземной прокладки	До +60	Наружное трехслойное полиэтиленовое, полипропиленовое, эпоксидное	Усиленного типа	2,0–3,0 (в зависимости от диаметра); 0,35
ГОСТ 9.602-2005 (констр. 1, 11) • +	до 1420	Защита от коррозии наружной поверхности подземных металлических сооружений для разных условий эксплуатации	До +60	Наружное трехслойное и двухслойное полиэтиленовое	Усиленного типа (У) и весьма усиленного типа (ВУ)	В зависимости от типа и диаметра 2,0–3,0 (У) 2,5–3,5 (ВУ)
ТУ 14-3Р-37-2000 •	219–1220	Защита от коррозии наружной поверхности магистральных и промысловых трубопроводов и отводов от них, межпоселковых газопроводов, городских газовых и водопроводных сетей подземной прокладки	Трехслойное от -20 до +60; двухслойное от -20 до +50	Наружное трехслойное полиэтиленовое	Усиленного типа (У) и весьма усиленного типа (ВУ)	В зависимости от типа и диаметра 2,0–3,0 (У) 2,5–3,5 (ВУ)
ТУ 2458-065-05757848-2011 (СТТ-23.040.00-КТН-128-11) •	до 1220	Защита от коррозии наружной поверхности труб, применяемых в качестве свай для обустройства оснований опор трубопроводов и других сооружений	От -60 до +60	Наружное двухслойное эпоксидное	–	0,75
ТУ 1390-044-05757848-2011 (ОТТ-25.220.60-КТН-103-15) •	219–1420 (констр. 1, 4)	Защита от коррозии наружной поверхности магистральных нефтепроводов, нефтепродуктопроводов подземной и подводной прокладки	От -20 до +60 (для Н-1, С-4); от -20 до +80 (для Н-2); от -40 до +60 (для Н-3)	Конструкция покрытия: трехслойное	Тип1 – нормальное, Тип2 – нормальное теплостойкое, Тип3 – нормальное морозостойкое, Тип4 – специальное	2,0-3,5
ТУ 1394-015-05757848-2011 (СТО Газпром 2-2.3-130-2007) •	219–1422	Защита от коррозии наружной поверхности газопроводов подземных и подводных (морских) и отводов от них, участков газопроводов, прокладываемых методом наклоннонаправленного бурения	От -20 до +50 (двухслойное); от -20 до +60 (трехслойное «Н» и «С» исполнения); от -20 до +80 (трехслойное «Т» и «ТС» исполнения)	Наружное двухслойное; наружное трехслойное; монослойное покрытие	Н – нормальное исполнение; С – специальное исполнение; Т – термостойкое исполнение; ТС – термостойкое специальное исполнение	2,0–2,2 (двухслойное); 2,0–3,5 (трёхслойное)
ТУ 1390-055-05757848-2012 (СТО Газпром 2-2.2-178-2007) •	219–1422	Защита от коррозии наружной поверхности высокотемпературных участков подземных газопроводов высокотемпературных технологических газопроводов, а также морских (подводных) и участков газопроводов, прокладываемых методом наклоннонаправленного бурения	От -20 до +80 (класс 1); от -20 до +110 (класс 2)	Наружное трехслойное полипропиленовое	Класс 1, 2	2,0–3,0
ТУ 1390-063-05757848-2012 •	219–1420	Защита от коррозии наружной поверхности подводных трубопроводов	От -10 до +80	Наружное трехслойное полипропиленовое	–	2,0–3,0

• Производитель: АО «ВМЗ».
+ Производитель: АО «АТЗ».

Антикоррозионное покрытие труб

Технические характеристики покрытия труб (окончание)

Нормативный документ / производитель	Диаметр труб, мм	Назначение, область применения	Допустимая температура длительной эксплуатации покрытия, °С	Конструкция покрытия	Тип, класс, исполнение покрытия	Толщина покрытия, мм, не менее
ТУ 1390-017-05757848-2011 (СТО Газпром 2-2.2-180-2007) •	508–1422	Защита внутренней поверхности труб от атмосферной коррозии на время транспортирования, хранения и выполнения строительно-монтажных работ, снижение гидравлического сопротивления газопроводов	От -20 до +80	Внутреннее	Гладкостное	0,06–0,15
ТУ 1390-011-05757848-2005 •	До 1420	Защита внутренней поверхности надземных и подземных трубопроводов для транспортировки нефти, систем сбора нефти и водоводов технической воды	До +60	Внутреннее	Антикоррозионное	0,35–0,80
ТУ 1390-053-05757848-2010 •	До 1420	Защита внутренней поверхности труб от коррозии подземных и подводных водопроводов с питьевой и технической водой	До +60	Внутреннее	Антикоррозионное	0,40–1,00
ТУ 1390-089-05757848-2013 •	219–1420	Для защиты внутренней поверхности труб от коррозии при транспортировке нефти, газа, минерализованной воды или их смесей, водоводов технической воды	От -40 до +90	Внутреннее	Антикоррозионное	0,35–0,80
ТУ 1390-011-01284695-03 +	57–530	Для строительства магистральных и промысловых трубопроводов (нефтепроводов, продуктопроводов, водопроводов) и отводов от них подземной и подводной прокладки	От -20 до +60	Двухслойное и трехслойное полиэтиленовые покрытия усиленного типа	Усиленного типа	2,0–2,2
ТУ 1394-012-01284695-2006 +	57–530	Для строительства и реконструкции подземных газопроводов и отводов от них	От -20 до +50 (для 2-х слойного); от -20 до +60 (для 3-х слойного)	Наружное трехслойное и двухслойное полиэтиленовое	Антикоррозионное	2,0–2,2
ТУ 1390-013-01284695-2007 +	57–530	Для строительства газораспределительных систем, в том числе городских и межпоселковых газопроводов с давлением до 2,5 МПа и водопроводных сетей	От -20 до +60	Наружное трехслойное и двухслойное полиэтиленовое	Усиленного типа (У) и весьма усиленного типа (ВУ)	В зависимости от типа и диаметра 1,8-2,2 (У) 2,2-3,5 (ВУ)
ТУ 1390-159-05757848-2016 •	до 1420	Защита от коррозии наружной поверхности труб предназначенные для подземной (траншейной) и надземной (в обваловании) прокладки и для производства труб с теплоизоляционным покрытием.	с теплоизоляционным покрытием от-60 до +80 для подземной прокладки и наземной от -20 до +60 и от -20 до +80	наружное однослойное и двухслойное эпоксидное	-	однослойное не менее 0,35 двухслойное не менее 0,75

• Производитель: АО «ВМЗ».
+ Производитель: АО «АТЗ».

Также имеется возможность наносить покрытие по международным стандартам:
- наружное трехслойное полиэтиленовое покрытие по требованиям стандартов: DNV RP F106, DIN 30670, NFA 49710, Shell DEP 31.40.30.31-Gen, CAN/CSA Z 245/21, GS EP COR 220, ISO 21809-1;
- наружное полипропиленовое покрытие по требованиям стандартов: DIN 30678, NFA 49711, Shell DEP 31.40.30.31-Gen, GS EP COR 221, ISO 21809-1;
- внутреннее покрытие по требованиям стандартов: API 5L2 (RP 5L2), ISO15741.

Пенополиуретановая тепловая изоляция стальных труб в защитной оболочке для трубопроводов

В 2017 году АО «ВМЗ» на своей территории освоил нанесение тепловой изоляции на основе пенополиуретана (ППУ) на трубы среднего и большого диаметра.

АО «ВМЗ» производит предизолированные трубы с заводской теплоизоляцией, предназначенные для надземной и подземной прокладки магистральных и технологических нефтегазопроводов и тепловых сетей объектов ЖКХ.

Предизолированная труба представляет собой конструкцию из стальной трубы, антикоррозионного покрытия, изолирующего слоя из ППУ и внешней защитной оболочки.

Опционально труба может оснащаться спутниками системы путевого обогрева (скин-системы) и противопожарными вставками (ППВ).

Теплоизоляционное покрытие повышает надежность трубопроводов, защищает перекачиваемые по ним среды от воздействия низких температур, снижает тепловые потери, а также предотвращает подтаивание грунтов, что особенно актуально в районах Крайнего Севера и близких к ним.

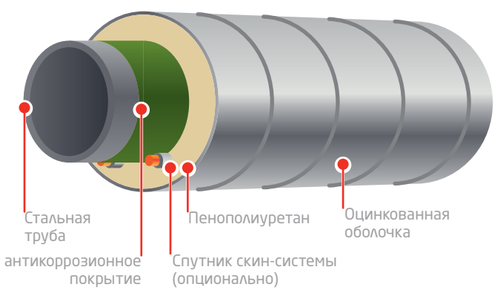
Сертификация
ГОСТ 30732-2006, ТУ 5768-153-0575848-2017, ТУ 5768-154-0575848-2016

Сортамент покрываемых труб: Ø 219–1220 мм

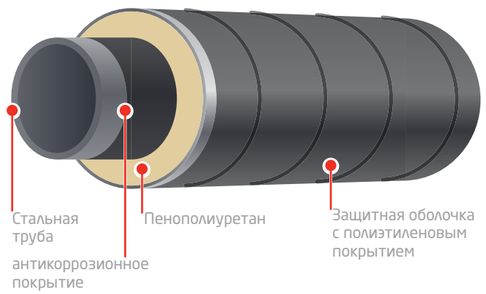
Допустимая температура окружающей среды при транспортировке, хранении и эксплуатации:
от -60 до +60 С°

Область применения
- Нефте- и газопроводы: без скин-системы, со скин-системой, с противопожарными вставками
- Тепловые сети: горячее водоснабжение

Надземное исполнение



Подземное исполнение



Пенополиуретановая тепловая изоляция стальных труб в защитной оболочке для трубопроводов

Основные преимущества
- Стальная труба, антикоррозионное покрытие и теплоизоляционное покрытие изготавливаются одним производителем на одной производственной площадке.
- Самое современное оборудование позволяет наносить изоляцию на трубы любых типоразмеров.
- Уникальная система интеграции оборудования с информационной системой предприятия обеспечивает полный контроль всех процессов на каждом технологическом этапе.
- Транспортное оборудование, не имеющее аналогов в мире.
- Ёмкостной склад, предназначенный для приема и хранения компонентов ППУ, позволяет перерабатывать до 2,5 тонн сырья в час.

Схема производства

ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

Сталеплавильное производство

Литейно-прокатный комплекс

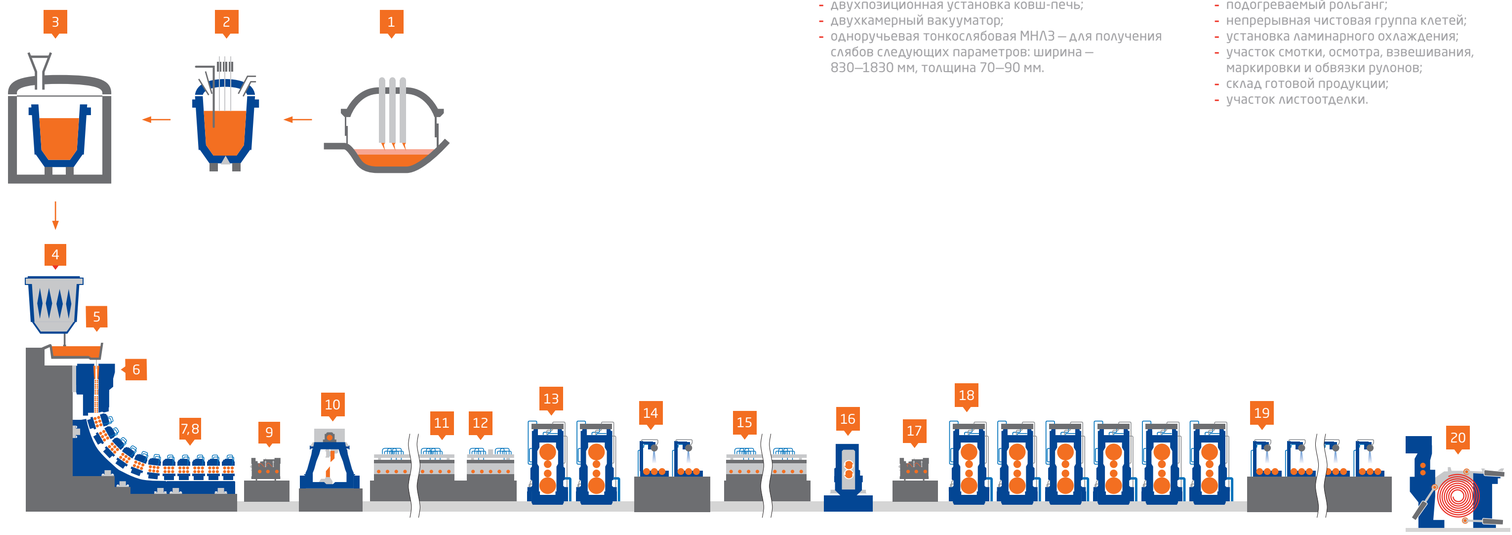
Металлургический комплекс стан-5000

ОБЪЕДИНЕННАЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ КОМПАНИЯ

Литейно-прокатный комплекс

Технологическая схема производства

Литейно-прокатный комплекс состоит из двух основных цехов: электросталеплавильного (ЭСПЦ) и листопрокатного (ЛПЦ)



1. Дуговая сталеплавильная печь
2. Ковш-печь
3. Камерный вакууматор
4. Стенд стальковша
5. Промковш
6. Кристаллизатор
7. Вторичное охлаждение
8. Мягкое динамическое обжатие
9. Гидросбив окалины
10. Маятниковые ножницы
11. Туннельная печь
12. Челночная секция
13. Черновые клети
14. Участок промежуточного охлаждения
15. Подогреваемый рольганг
16. Обрезные ножницы
17. Гидросбив окалины
18. Чистовые клети
19. Ламинарное охлаждение
20. Подпольная моталка

В составе ЭСПЦ следующее основное технологическое оборудование:

- дуговая сталеплавильная печь ДСП-160/190 с массой плавки 160 тонн;
- двухпозиционная установка ковш-печь;
- двухкамерный вакууматор;
- одноручьевая тонкослябовая МНЛЗ — для получения слябов следующих параметров: ширина — 830–1830 мм, толщина 70–90 мм.

В состав ЛПЦ входит следующее основное технологическое оборудование:

- туннельная печь;
- непрерывная черновая группа клетей;
- подогреваемый рольганг;
- непрерывная чистовая группа клетей;
- установка ламинарного охлаждения;
- участок смотки, осмотра, взвешивания, маркировки и обвязки рулонов;
- склад готовой продукции;
- участок листоотделки.

Литейно-прокатный комплекс

ЛПК – один из самых современных литейно-прокатных комплексов, который совмещает в себе уникальные технологии и эффективность. Технологическая схема, по которой построен данный стан, часть комплекса, позволяет изготавливать прокат из самых сложных и высокопрочных марок стали. Производимая продукция – горячекатаный рулон, штрипс и лист.

Производительность комплекса – более 1,2 млн тонн горячекатаного рулонного проката в год.

Толщина проката: 1,0-12,7 мм;

Ширина рулона/штрипса: 30-1800 мм;
Диаметр рулона (внутренний/макс. наружный): 762/2300 мм;
Макс. вес рулона: 36 тонн.

Длина листа: от 3 000 до 12 200 мм;
Ширина листа: от 750 до 1750 мм.

Основные марки стали

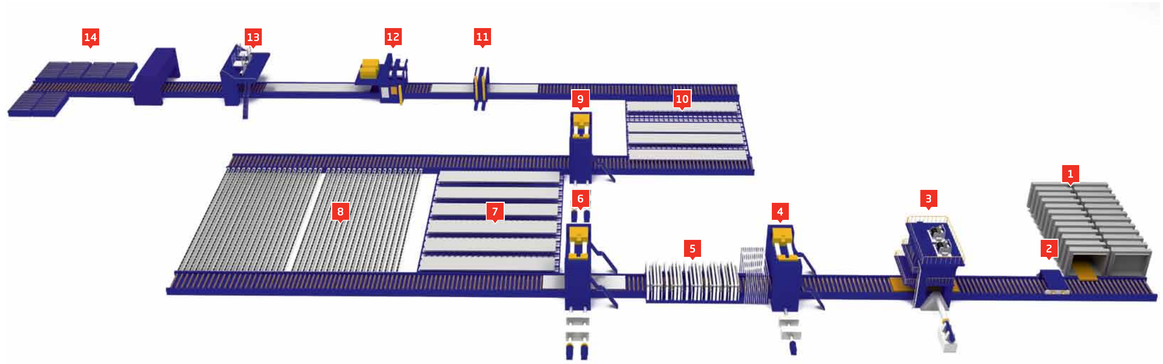
Трубная отрасль	05ХГБ, К34-К60 (Х70), 10Г2ФБЮ, 09Г2С, 17Г1С-У, 09ГСФ, 13ХФА, 20-КСХ, 22ГЮ и др.
Судостроение, буровые платформы	PC A, PC B, PC D, PC A32, PC D32, PC A36, PC D36, PC A40, PC D40, PC A40S, PC D40S, марки группы Е
Строительный сектор	Ст1-Ст3 пс/сп, Ст10, Ст20, 08пс, С245-С440, S235-S460, 09Г2С, 10ХСНД и др.
Вагоностроение	09Г2С, 10ХСНД, 09Г2Д и др.
Мостостроение	10ХСНД, 15ХСНД и др.

ОБЪЕДИНЕННАЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ КОМПАНИЯ

Металлургический комплекс стан-5000

Технологическая схема производства

Параметры оборудования и последовательность операций выбраны исходя из воздействий на металл с целью максимального измельчения зерна и формирования заданной структуры для получения уникального комплекса свойств



1. Нагревательные печи
2. Гидравлический сбив окалины
3. Клеть кварто усилителем 12000 тонн
4. Установка предварительной правки
5. Устройство ускоренного охлаждения с секциями высокого и низкого давления
6. Машина горячей правки листа
7. Дисковый холодильник
8. Участок замедленного охлаждения листов
9. Машина холодной правки листов
10. Инспекционный стол с кантователем
11. Установка ультразвукового контроля листов
12. Сдвоенные кромкообрезные ножницы (СКОН) и ножницы продольной резки листов
13. Делительные ножницы
14. Шлеппер

Металлургический комплекс стан-5000

Металлургический комплекс стан-5000 был построен немецкой компанией SMS и запущен в 2011 году. Является самым современным и мощным толстолистовым станом в России. В его состав входит клеть с самым большим усилием в мире — 120 МН, а также уникальная установка охлаждения, не имеющая аналогов в России. Продукция МКС-5000 может использоваться в судостроении, машиностроении, мостостроении, атомной энергетике и в строительной отрасли.

Производительность комплекса — 1,2 млн тонн в год.

Толщина проката: 8,0–150,0 мм;
Ширина листа: от 900 до 4800 мм;
Длина листа: от 6000 до 25000 мм.

Основные марки стали

Трубная отрасль	К34-К80, Х42-Х120, 10Г2ФБЮ, 09ГСФ, 13ХФА, 20-КСХ, 05ХГБ, 08ГБФ-У, 09Г2С, 09Г2ФБ, 13Г1С-У, 17Г1С-У, 17Г1С и др.
Судостроение, буровые платформы	PC A, PC B, PC D, PC A32, PC D32, PC A36, PC D36, PC A40, PC D40, PC A40S, PC D40S, марки группы E и F
Строительный сектор	Ст1пс-Ст5пс, Ст 20-Ст.45, 08пс, С245-С590, S235 - S700, 09Г2С, 10ХСНД и др.
Вагоностроение	09Г2С, 10ХСНД, 09Г2Д, 10ХНДП и др.
Мостостроение	10ХСНД, 15ХСНД, 18Д и др.
Энергетика	09Г2С, 15К, 20К, 22К, 12ХМ и др.

ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

Соединительные детали трубопроводов и трубопроводная арматура

ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

Соединительные детали трубопроводов

АО «Трубодеталь» – одно из крупнейших в России и странах СНГ предприятий по производству соединительных деталей для трубопроводов из углеродистых и низколегированных сталей диаметром 57–1420 мм. Предприятие выступает ключевым поставщиком для строительства нефтяных и газовых коммуникаций, а также магистральных сетей.

Основные марки стали: 20, 09Г2С, 20А, 20ФА, 09ГСФ, 09СФА, 08ХМФЧА, 13ХФА, 15ХФА, 15ХМФА, 20ХФА, 10Г2ФБЮ, 10Г2СФБ, 06Г1НМФБД, 17Г1С, 15Х5М, (08)12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т.

Продукция завода АО «Трубодеталь»:
- отводы гнутые, крутоизогнутые, штампованые и штампосварные, в том числе по иностранным стандартам;
- тройники сварные, штампованные и штампосварные;
- переходы и переходные кольца;
- заглушки и днища;
- монтажные узлы трубопроводов;
- муфты стабилизирующих устройств;
- опоры трубопроводов;
- люки-лазы, камеры загрузки;
- нестандартная продукция;
- камеры приема-запуска внутретрубных устройств;
- соединительные детали с наружным и внутренним антикоррозионным покрытием и теплоизоляцией.

Вышеперечисленная продукция производится по ГОСТ, ОСТ и Техническим условиям (ТУ), разработанным сотрудниками завода совместно с институтами ООО «Газпром ВНИИГАЗ», ООО «Самарский инженерно-технический центр», ООО «НИИ Транснефть» и другими.

В том числе производится продукция по техническим условиям, разработанным для:
- объектов ПАО «Газпром» на давление до 11,8 МПа и 28,45 МПа;
- объектов ПАО «Транснефть» на давление до 14 МПа;
- объектов компании ОАО «Сургутнефтегаз»;
- объектов сбора и подготовки сырой нефти повышенной коррозионной стойкости, согласованные для применения ПАО «НК «Роснефть», ПАО «Газпром нефть», ПАО «Лукойл» и другими нефтяными компаниями.

ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

Трубопроводная арматура

АО «Благовещенский арматурный завод» – один из крупнейших в России заводов по выпуску трубопроводной арматуры.

Предприятие осуществляет производство промышленной трубопроводной арматуры по полному технологическому циклу – от заготовок до сборки, испытаний и контроля качества готового изделия.

Профилирующей продукцией АО «БАЗ» является трубопроводная арматура из углеродистых, низколегированных и нержавеющих марок сталей, номинальным диаметром от 25 до 800 мм и номинальным давлением от 16 до 250 кгс/см².

Продукция завода АО «БАЗ»:
- задвижки клиновые литые (ЗКЛ);
- клапаны предохранительные пружинные (СППК);
- устройства переключающие (ПУ);
- блоки предохранительных клапанов с устройствами переключающими (БПУ);
- затворы обратные поворотные (ЗО), клапаны обратные поворотные (КОП);
- арматура для ТЭС;
- арматура по стандарту API;
- задвижки прямоточные шиберные;
- фонтанная арматура;
- краны шаровые.

Потребителями продукции АО «БАЗ» являются нефтегазодобывающие и нефтеперерабатывающие компании России: ПАО «Газпром», ПАО «НК «Роснефть», ПАО «Лукойл», ПАО АНК «Башнефть», ОАО «Сургутнефтегаз», ПАО «Транснефть», ПАО «Татнефть» и т. д. Поставки продукции осуществляются в страны ближнего зарубежья: в Украину, Беларусь, Казахстан, Туркменистан, Узбекистан.

ОБЪЕДИНЕННАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ

Контактная информация

АО «Объединенная металлургическая компания»
115184, Россия, г. Москва, Озерковская набережная, д. 28, стр. 2
Тел.: +7 (495) 231-77-71, Факс: +7 (495) 231-77-72, e-mail: steel@omk.ru

АО «Выксунский металлургический завод»
607060, Россия, Нижегородская обл., г. Выкса, ул. Братьев Баташевых, д. 45
Тел.: +7 (800) 250-11-50, Факс: +7 (83 177) 3-76-05, e-mail: vmz@vsw.ru

АО «Альметьевский трубный завод»
423450, Россия, Республика Татарстан, г. Альметьевск, ул. Индустриальная, д. 35
Тел.: +7 (8553) 45-89-47, Факс: +7 (8553) 45-90-26, e-mail: sale@atz.ru

АО «Трубодеталь»
454904, Россия, г. Челябинск, ул. Челябинская, д. 23
Тел.: +7 (351) 216-02-70, +7 (351) 216-02-68, Факс: +7 (351) 280-12-13
E-mail: info@trubodetal.ru

АО «Благовещенский арматурный завод»
453430, Россия, Республика Башкортостан, г. Благовещенск, ул. Седова, д. 1
Тел: +7 (34766) 2-20-04, Факс: +7 (34766) 2-13-78, e-mail: baz@omk.ru

E-mail для покупок продукции: sales@omk.ru
Общие вопросы: info@omk.ru
www.omk.ru

© Объединенная металлургическая компания, 2018