



ТРУБОСТАЛЬ

НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ
«ТРУБОСТАЛЬ»



О КОМПАНИИ

Уважаемые господа!

НПО «Трубосталь» уже четверть века успешно работает на металлургическом рынке Украины и за его пределами.

Высококвалифицированные специалисты предприятия активно совершенствуют технологию производства и осваивают новое оборудование, используя мировой опыт создания научноемкой продукции.

В системе менеджмента качества ISO 9001:2008 производится продукция более чем по 100 различным стандартам.

В настоящее время НПО «Трубосталь» является крупнейшим в Украине производителем центробежнолитых труб и изделий из них, а также деталей трубопроводов, в том числе для тепловой и атомной энергетики.

Наше предприятие изготавливает центробежнолитые и холоднодеформированные трубы из углеродистых, конструкционных, высоколегированных, нержавеющих, жаропрочных и жаростойких сталей и сплавов, чугуна диаметром 100...1625 мм, а также биметаллические трубы. Освоено более 200 марок стали и чугуна, более 35 сочетаний биметаллов.

Детали трубопроводов производятся в широком диапазоне размеров, бесшовные и сварные. Мы также производим холоднодеформированные трубы по отечественным стандартам.



Система управления предприятием и качеством позволяет решать любые нестандартные задачи быстро и эффективно. Клиенты всегда могут получить полную и компетентную информацию от высококвалифицированных специалистов компании. Постоянное расширение клиентской базы – одна из основных задач нашего предприятия.

НПО «Трубосталь» приглашает к сотрудничеству всех заинтересованных в нашей продукции. Качество, надежность и высокие стандарты – наши главные приоритеты!

С уважением
Александр ФЕЛЬДМАН,
генеральный директор НПО «Трубосталь»,
кандидат технических наук,
Заслуженный работник промышленности Украины.





О КОМПАНИИ

НПО «Трубосталь»

НПО «Трубосталь» включает в себя ООО «НПО «Трубосталь», ООО «Торговый Дом «Трубосталь» и ряд других предприятий.

ООО «НПО «Трубосталь» – многопрофильное научно-производственное объединение, созданное в 1989 г., входит в число лидеров трубной промышленности Украины.

Производственные мощности ООО «НПО «Трубосталь» расположены в г. Никополе (Днепропетровская обл.), занимаемая площадь более 20 гектаров.

Объединение имеет в своем составе завод по производству центробежнолитых труб и полых слитков, завод по производству деталей трубопроводов, цех прокатки труб, механосборочный комплекс и ряд вспомогательных производств.

Количество сотрудников – более 500 человек, из них инженерный персонал 76 человек.

Компания осуществляет активную инновационную политику, используя опыт последних мировых разработок.



НИКОПОЛЬ





ИСТОРИЯ ПРЕДПРИЯТИЯ

1989 г. – создано научно-производственное объединение «Трубосталь»

1990 г. – введен в эксплуатацию участок по производству холоднодеформированных труб

1993 г. – введен в эксплуатацию завод по производству деталей трубопроводов

2000 г. – экспериментальный цех центробежного литья труб преобразован в завод центробежного литья труб

2002 г. – введен в эксплуатацию трубный комплекс, обеспечивающий механическую обработку центробежнолитых труб

2003 г. – создан термический отдел для термообработки центробежнолитых, холоднодеформированных труб и деталей трубопроводов.

2004 г. – введен в эксплуатацию цех по производству холоднодеформированных труб

2006 г. – введен в эксплуатацию участок по производству изделий из полимерных материалов

2008 г. – освоено производство сварных деталей трубопроводов, в том числе для нефтегазовой промышленности

2009 г. – освоено массовое производство жаро прочных печных и транспортных роликов

2010 г. – освоено производство фасонных деталей методом статического литья

2011 г. – освоено производство центробежнолитых труб для нефтехимической промышленности

2011 г. – создано российско-украинское СП «Атом теплосталь» по выпуску продукции для нужд атомной и тепловой энергетики

2011 г. – создан ООО «Торговый Дом «Трубосталь»

2011-2018 гг. – проведена полная модернизация литейных и механообрабатывающих мощностей



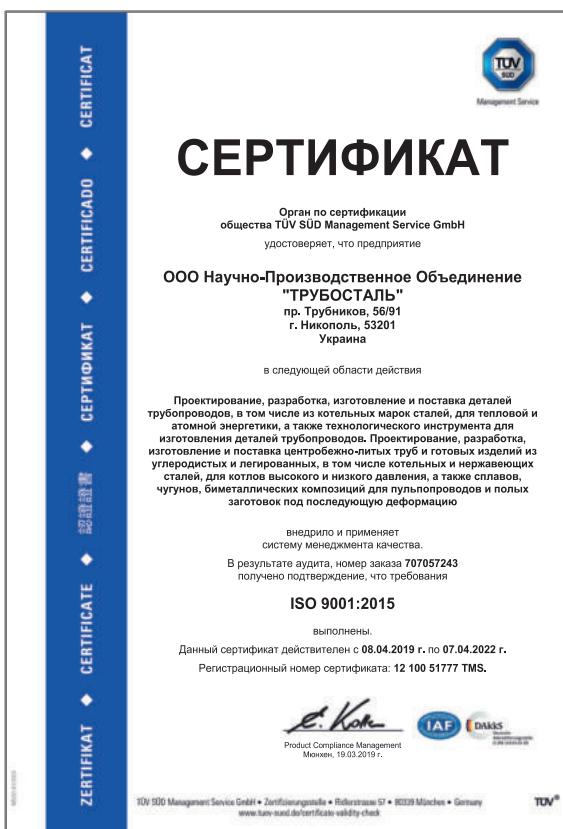


СИСТЕМА КАЧЕСТВА

Система менеджмента качества на ООО «Трубосталь» соответствует мировым стандартам, сертифицирована согласно ISO 9001-2008.

Системы менеджмента качества (Quality Management Systems) – это системы менеджмента для руководства и управления организацией.

В условиях жесткой конкуренции гарантии качества вносят решающий вклад в выбор потребителем продукции или услуги той или иной компании. Одной из таких гарантий является сертификат на соответствие стандарту ISO 9001. Сертификат ISO 9001 – это, прежде всего, «визитная карточка предприятия», которая гарантирует, что все про-



цессы, функционирующие на предприятии, управляемы и находятся под контролем руководства предприятия.

Внедрение и сертификация ISO 9001 позволяет предприятию поддерживать стабильное качество продукции, поскольку процесс производства, где работает такая система, становится управляемым.

Предприятием получено более десятка заключений и сертификатов соответствия на основные виды продукции от следующих инспектирующих организаций: TÜV SÜD Management Service (Германия), Госстандарт Российской Федерации, УкрСЕПРО, ООО «ПромМашТест», ООО «Tex-Серт Групп».

Продукция завода, изготавливаемая по стандартам: ТУ У 27.2-13419172-002:2008, ГОСТ 17375-2001, ГОСТ 17376-2001, ГОСТ 30753-2001, и другим, сертифицирована в системе Госстандарта России и имеет декларации о соответствии Техническому Регламенту Таможенного Союза.

	<p style="text-align: center;">ТАМОЖЕННЫЙ СОЮЗ ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ</p> <hr/> <p>Заказчик: Общество с ограниченной ответственностью «ТехСерв Групп», ОГРН 113774695346, Сведения о государственной регистрации: №64 Межрайонной инспекции федеральной налоговой службы №46 по городу Москве.</p> <p>Адрес места нахождения: 10507, РОССИЯ, улица Парковая 3-я, дом 20А, Фактический адрес: 105037, РОССИЯ, улица Парковая 3-я, дом 20А, Телефон: 74959557811, Факс: 74959557811, E-mail: techservicegroup@mail.ru</p> <hr/> <p>в лице Генерального директора Дубльера Руслана Борисовича</p> <p>занимается: «Детали трансформаторов бензогенераторные, работающие под избыточным давлением»</p> <p>доказательства соответствия: сертификаты: свидетельство №1-3</p> <p>Предлагаемые изменения в соответствии с ТР ТС 012/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»</p> <p>Изготовитель: Общество с ограниченной ответственностью «НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЩЕСТВО «ДИМЕНИНЕ» («ТРУБОСТАЛ»)</p> <p>Место нахождения: 52200, Украина, Днепропетровская область, город Никополь, проспект Трубников, 56/91, телефон: +38050 4200000</p> <p>Код ТН ВЭД: 7307 23 100, 7307 93 110, 7307 93 910, 7307 23 900, 7307 93 190, 7307 93 990, 0, 7307 91 000, 0, 7307 21 009. Сертификальный выпуск</p> <p>соответствует требованиям</p> <p>ТР ТС 032/2013 «О безопасности оборудования, работающего под избыточным давлением»</p> <hr/> <p>Декларация о соответствии принята на основании</p> <p>протокола №11 испытательного центра Общество с ограниченной ответственностью «ТехСерв Групп», аттестат аккредитации регистрационный № РОСС RU.0001.21 АВ09 действительной до 01.08.2026 года, фактический адрес: 630024, Российская Федерация, Нижегородская область, город Новосибирск, улица Бетонная, дом 14. Предоставленная документация (см. ознакомление)</p> <hr/> <p>Дополнительная информация</p> <p>Условия хранения продукции в соответствии с требованиями ГОСТ 15156-69. Срок действия (спустя, годности) указан в паспорте и в продукции товаропроизводительной документации или технической документации.</p> <p>Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 15.06.2021 включительно</p> <hr/> <div style="text-align: right;">  <p style="margin-left: 100px;">Дубльер Руслан Борисович (имя и фамилия руководителя организации; должность или физическое лицо, зарегистрированное в качестве индивидуального предпринимателя)</p> </div> <hr/> <p>Сведения о регистрации декларации о соответствии:</p> <p>Регистрационный номер декларации о соответствии: ТС N RU д-УА.ИЩ01.В.03610</p> <p>Дата регистрации декларации о соответствии: 16.06.2016</p>
---	---

<p>СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ</p>	<p>СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ</p>
<p>№ РОСС.П.ЦД.1.Н06989</p>	
<p>Срок действия с 03.04.2019 по 07.09.2022</p>	
<p>№ 2186658</p>	
<p>ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ рр. № RA.RU.1117191</p> <p>Согласно сертификату присвоенное "Концепт" ООО "Концепт-Сертификация". Место нахождения: Российская Федерация, 101000, г. Москва, ул. Мясникова, д. 41, стр. 4. Фактический адрес: Российская Федерация, 101000, г. Москва, ул. Мясникова, д. 41, стр. 4. Телефон (495) 663-21-90 Адрес электронной почты: info@koncept-s.ru</p>	
<p>ПРОДУКЦИЯ Трубы фланцевые из углеродистых, легированных, нержавеющейся марок сталей, согласно приведено (см. блок №0989930). Серийный выпуск по ТУ У 27.2-13419172-002-2008</p>	
<p>код ОК 005 (ОКП): 133300</p>	
<p>СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ</p>	
<p>ТУ У 27.2-13419172-002-2008</p>	
<p>код ТН ВЭД России: 7304 7303</p>	
<p>ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ «ТРУБОПРОМ» ИНН: 124757204071, Адрес: 53201, Украина, город Николаев, Днепропетровская область, проспект Трубников 56/91. Телефон: (+3805662) 2-11-90.</p>	
<p>СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Общество с ограниченной ответственностью «НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ «ТРУБОПРОМ» ИНН: 324757204071, Адрес: 53201, Украина, город Николаев, Днепропетровская область, проспект Трубников 56/91. Телефон: (+3805661) 63-00-01, Факс: (+3805662) 2-11-90.</p>	
<p>НА ОСНОВАНИИ Протокол испытаний № 660015 от 07.09.2016 года. Испытательного центра Область с ограниченной ответственностью "ТСЛТ-СТРУП" агентство № 0263-3 сроком действия до 26.12.2017 года</p>	
<p>ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ</p>	
<p>Срок сертификации: 3</p>	
<p>Руководитель органа </p>	
<p>М.П. </p>	
<p>Эксперт </p>	
<p>С.А. Никифоров инженер, физик</p>	
<p>И.А. Александрова инженер, физик</p>	
<p>Сертификат не применяется при обязательной сертификации</p>	



ПРОИЗВОДСТВО

ПРОИЗВОДСТВО ЦЕНТРОБЕЖНОЛИТИХ ТРУБ И ФАСОННОГО ЛИТЬЯ

Металл для этого производства выплавляется в электродуговых и индукционных печах емкостью от 160 кг до 5000 кг. Годовой объем производства жидкого металла составляет 20 тыс. тонн.

На 10-ти центробежных машинах различной конструкции отливаются центробежнолитые трубы, полые слитки и цилиндрические изделия наружным диаметром 100–1625 мм с толщиной стенки 7–250 мм, длиной до 6250 мм, более, чем из 200 марок стали, сплавов, чугуна, биметаллов.

Трубы поставляются в литом состоянии, термообработанные, механически обработанные.

На участке фасонного литья производится отливка в формы из ХТС – холоднотвердеющих смесей (а-сет процесс).

Имеется возможность получать отливки от 9-й категории точности с габаритными размерами 70–4000 мм с черновым весом до 5 тонн, с толщиной стенки до 300 мм, более чем из 130 марок сталей и сплавов, чугунов от СЧ10 до ВЧ60, легированных чугунов.





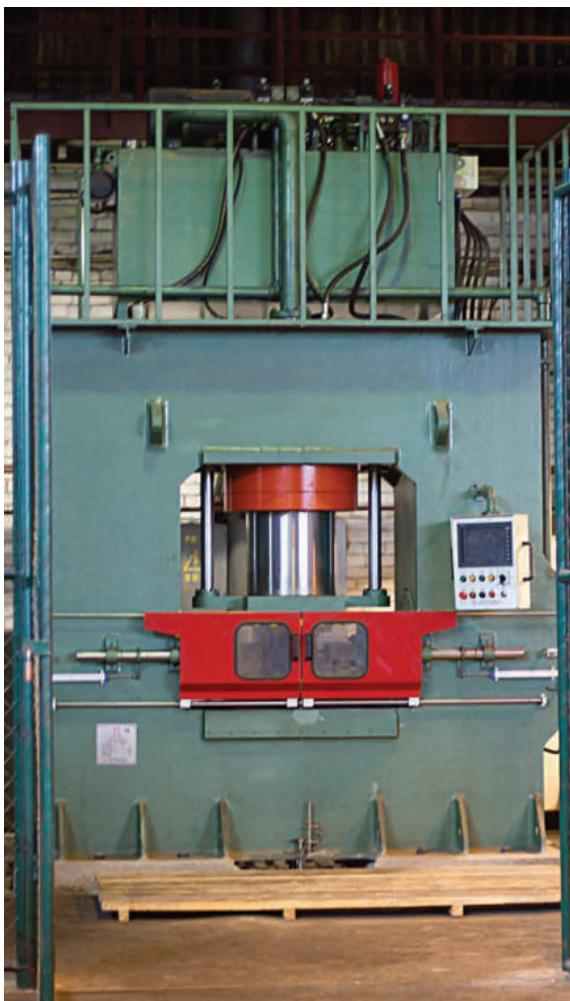
МЕХАНОСБОРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Механосборочное производство оснащено широким набором токарно-винторезных (в том числе, с межцентровым расстоянием 5000–8000 мм, весом деталей до 15 тонн), карусельных, расточных, фрезерных, шлифовальных, сверлильных (в том числе, глубокого сверления) станков, стендами для сварки труб в плети автоматической и полуавтоматической сваркой, значительная часть оборудования оснащена ЧПУ. Имеется стенд для наплавки деталей.

Выполняется черновая и чистовая обработка труб, изготовление деталей вращения – печные ролики, ролики отводящих рольгангов, ролики МНЛЗ, барабаны линий горячего оцинкования, бандажи, крановые барабаны, втулки нефтяных насосов, фланцы и др.

Производится также окончательная механическая обработка и сварка труб для нефтехимической промышленности и печных радиационных нагревателей.





ПРОИЗВОДСТВО ЭЛЕМЕНТОВ ТРУБОПРОВОДОВ

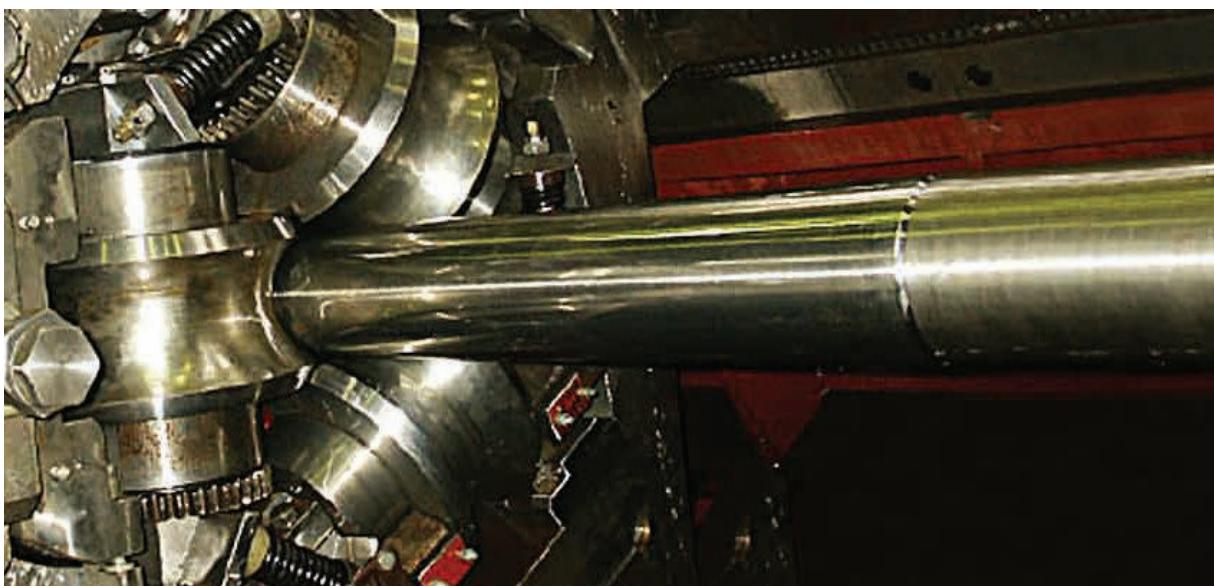
Производство элементов трубопроводов включает в себя:

- широкий парк прессового оборудования для изготовления бесшовных крутоизогнутых отводов, переходов и тройников наружным диаметром от 22 до 630 мм;
- оборудование для вальцовки и сварки сварных элементов трубопроводов наружным диаметром до 1400 мм;
- трубогибочное оборудование для производства отводов гнутых наружным диаметром до 630 мм радиусом от 1,5 Ду;
- оборудование для производства плоских и воротниковых фланцев.

ПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Прокатное производство представлено 3-мя станами холодной прокатки труб – ХПТ-32, ХПТ-55, ХПТ-90, а также станом для правки труб наружным диаметром 14–89 мм.

Основная часть продукции используется в собственном производстве элементов трубопроводов.





УЧАСТОК ТЕРМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ

Оборудование для термической обработки включает в себя двухкамерные газовые печи с массой садки 25 тонн каждая, 10-тонную электрическую печь с выкатным подом, томильный колодец с газовым подогревом, стенд для ускоренного охлаждения труб. Имеется возможность производить отжиг, нормализацию, отпуск, старение, поверхностную закалку.

Термообработке подвергаются центробежнолитые и холоднокатаные трубы, фасонное литье, имеется возможность производить поверхностную закалку изделий весом до 5 тонн наружным диаметром до 320 мм.

Термическая обработка металлов и сплавов – процесс тепловой обработки металлических изделий, целью которого является изменение структуры и свойств в заданном направлении. Термическую обработку стальных деталей проводят в тех случаях, когда необходимо либо повысить прочность, твердость, износостойчивость или упругость детали или инструмента, либо наоборот, сделать металл более мягким, легче поддающимся механической обработке. В зависимости от назначения применяют различные виды термической обработки – отжиг, нормализацию, закалку и отпуск. Каждый вид термической обработки состоит из следующих операций: нагрева до определенной температуры; выдержки для сквозного прогрева и завершения структурных превращений; охлаждения с большей или меньшей скоростью. Скорость и температура нагрева, время выдержки и скорость охлаждения определяются свойствами.





ПРОИЗВОДСТВО ЕМКОСТЕЙ И ЕМКОСТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ИЗ ПОЛИМЕРНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Участок пластиковых изделий оборудован автоматическим агрегатом, управляемым PLC, с длиной контактного сварного шва до 4000 мм, оснащен несколькими комплектами ручного сварочного оборудования ведущих мировых производителей, аппаратом для стыковой сварки труб.

Из материала ведущих мировых компаний (Simona – Германия, AGRU – Австрия и др.) производятся емкости объемом до 150 м³, в том числе, термоизолирующие, травильные и гальванические ванны длинной до 24 м, специальные изделия.





КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

Качество и надежность продукции - основа успешного сотрудничества.

Современные технологии и оборудование, система менеджмента качества комплексные испытания и контроль продукции обеспечивают ее соответствие техническим требованиям заказчика в соответствии с ТУ; ГОСТ; КД, стандартам EN; DIN; ASTM; ASME.

Контроль качества производится следующими методами:

- определение химсостава спектральным методом с использованием прибора SPECTROMAX с программным обеспечением, а также аналитическим методом (арбитражно);
- контроль макро- и микроструктуры;
- определение механических свойств при различных температурах;
- ультразвуковая толщинометрия;
- капиллярная дефектоскопия;
- испытание на газонасыщение;
- пневмо- и гидроиспытания.





ПРОДУКЦИЯ

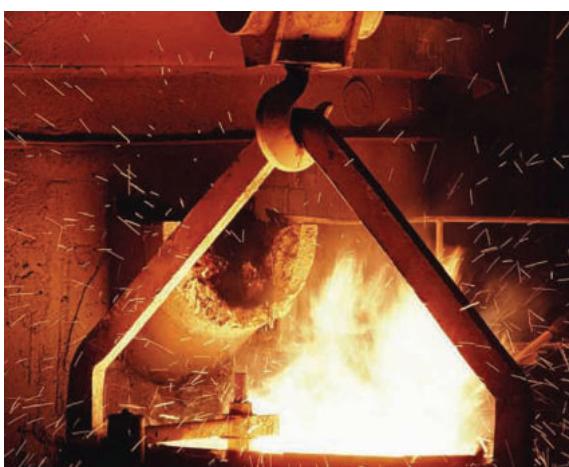
ПРОДУКЦИЯ ЛИТЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Центробежнолитые трубы – углеродистые, конструкционные, высоколегированные, нержавеющие, жаропрочные, жаростойкие – отливают из 200 различных марок стали, сплавов, чугуна, а также более, чем из 35 сочетаний биметаллов. Размеры труб: диаметр 100 ... 1625 мм, толщина стенки 7 ... 250 мм, длина до 6250 мм.

Трубы поставляются в литом состоянии, с мехобработкой по наружной внутренней поверхности, с термообработкой в виде сварных многотрубных секций, а также в виде изделий по документации заказчика.

СОРТАМЕНТ ЦЕНТРОБЕЖНОЛИТЫХ ТРУБ

Наружный диаметр, мм	Толщина стенки, мм		Длина, мм	Примечание
	min	max		
97-209	7	75	2200-3700	Наружный диаметр через каждые 10-20 мм
210-335	8	100	2600-4700	
336-425	10	140	2600-6250	
426-530	12	180	2600-4700	
537-649	15	200	2150-5600	Наружный диаметр через каждые 15-30 мм
650-779	20	200	2150-5700	
780-890	25	200	2150-4800	Наружный диаметр через каждые 50 мм
950-1060	25	210	2150-4800	
1060-1625	25	60	3900	Формируется набор кокилей



Трубы подвергаются неразрушающему контролю сплошности и прочностных свойств методами:

- ультразвукового контроля современными дефектоскопами УД2-70;
- капиллярной дефектоскопией;
- измерение толщины изделий в труднодоступных местах ультразвуковыми толщиномерами;
- контроль на газонасыщение.

Продукция получила Сертификаты соответствия России и Беларуси.



ПРОДУКЦИЯ ДЛЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

- Ролики для термических и нагревательных печей с роликовым подом, применяемых в производстве горячекатаного листа, труб и других видов металлопроката. Ролики изготавливаются из сталей 12(08)Х18Н10Т, 20Х25Н20С2Л, 20Х23Н18, 45Х28Н48В5Л. Диаметр бочек роликов 140... 800 миллиметров.
- Ролики отводящих рольгангов в производстве холоднокатаного листа, ролики изготавливаются из низколегированного чугуна марок ЖЧХН, ЧНХТ. Диаметр бочек роликов 200... 340 мм.
- Ролики машин непрерывного литья заготовок (МНЛЗ). Диаметр бочек роликов 180...340 мм. Изготавливаются, как однослойные из стали 40Х, 38ХМ, 40ХГМ, 38Х2Н2МА, 20Х17Н2, так и более износостойкие биметаллические с наружным слоем из сталей Х12МФЛ, 30Х13, внутренним слоем из сталей 10Х1М1Ф, 25Х1М1Ф, 40ХГМ, сталь 30.
- Бандажи коксовых дробилок диаметром до 950 мм из сталей 65Г, 70Х, 90ХФ.
- Барабаны линий горячего оцинкования из стали 316L.
- Моталки диаметром до 600 мм из стали St52 линий по производству фольги.
- Контейнеры из стали 5ХВ2С для трубопрессовых установок.
- Дисковые ножи из стали 5ХВ2С и 6ХВ2С для трубосварочных станов и агрегатов продольной резки рулонов.
- Полые валы и формообразующие профильные ролики для линий профилирования листа.
- Радиационные трубы для термических печей с контролируемой атмосферой (U-образные, W-образные, P-образные). Диаметр труб 100... 280 мм. Применяемые стали: 20Х25Н20С2Л, 20Х23Н18, 45Х28Н48В5Л.
- Полые заготовки из легированных марок стали диаметром 130...550 мм для производства труб ковкой, на станах косой прокатки, пильгерных и трубопрессовых установках, кольцераскатных станах.



- Изложницы для отливки слитков. Изготавливаются из серого и легированных чугунов с термической и механической обработкой. Наружный диаметр до 1066 мм.
- Детали из жаропрочных сталей для термических печей: рейтеры, брусья, балки, плиты облицовочные, поддоны, корзины, муфели, реторты.



ПРОДУКЦИЯ ДЛЯ ГОРНОДОБЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

- Биметаллические центробежнолитые трубы диаметром 168...1060 мм с внутренним износостойким слоем для пульпопроводов гидротранспортировки угля, руды, песка, алмазосодержащей пульпы; шламопроводов; пыле- и газопроводов. Стойкость таких труб более, чем в 10 раз превышает стойкость традиционно используемых для пульпопроводов сварных и бесшовных труб из углеродистых сталей. Трубы изготавливаются по ТУ У 27.2 – 13419172 – 002:2008.

- Валки дробилок из износостойких сталей.



**ПРОДУКЦИЯ
ДЛЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ**

- Электрические и газовые радиантные нагреватели: тупиковые, U-образные, W-образные – для агрегатов термической и химико-термической обработки СНЦА, СНЗ, «Дегусса», «Пекат». Материал: 20Х25Н19С2Л, 35Х18Н24С2Л, Х28Н48В5Л.
- Оснастка для шахтных печей химико-термической обработки типа США, СШМ, Ц-105, Ц-75, Ц-60: реторты, тигли, муфели, обечайки корзин, днища корзин, диффузоры, травильные короба, стойки, крестовины, решетки, реторты эндогенераторов. Материал: 40Х24Н12СЛ, 20Х25Н19С2Л, ХН45Ю.
- Оснастка камерных и проходных термических агрегатов типа СНЦА, СНЦ, СНО, СНЗ, СТОА, СНЗМ, «Пекат», «Ипсен», «Дегусса», «Холкрофт»: заслонки, поддоны, шары для рекуператоров, подставки, отбойники, рейки, балки, шпалы, ролики, плиты подовые, плиты облицовочные, угольники, пороги, направляющие. Материал: 35Х18Н24С2Л, Х28Н48В5Л и ХН45Ю.
- Центробежнолитые трубы-заготовки для изготовления корпусов гидроцилиндров, клапанов, в том числе шаровых, корпусов электродвигателей из низкоуглеродистой стали с минимальными потерями от блюжающих токов, корпусов насосов, компрессоров, детандеров; венцов шестерен и шестерен, колец, в том числе для подшипников большого диаметра, втулок, фланцев, полых валов, пресс-форм, гильз двигателей внутреннего сгорания; крановых и тормозных барабанов, статоров газовых турбин, деталей турбодвигателей и вспомогательного оборудования; сосудов высокого давления; толстостенных деталей трубопроводов и морских платформ; колонн прессов, стоек манипуляторов, трубчатых ферм, стрел ковшей экскаваторов, плунжерных цилиндров.





ПРОДУКЦИЯ ДЛЯ ЭНЕРГОГЕНЕРИРУЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

- Трубы для паропроводов ГРЭС и АЭС диаметром 630–920 мм, термически и механически обработанные, изготавливаемые согласно ТУ 108-874-95. Материал труб: 15ГС и 15Х1М1Ф.
- Насадки и корпуса горелок тепловых электростанций диаметром до 1625 мм. Материал: 20Х25Н20С2Л, 20Х23Н18.



ПРОДУКЦИЯ ДЛЯ НЕФТЕХИМИЧЕСКОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

- Трубы центробежнолитые из жаропрочных и коррозионностойких сталей и сплавов (45Х25Н20С, 50Х25Н35С2Б, 50Х25Н35В5К15С, 45Х28Н49В5С, 10Х20Н32ТЮ, 20Х25Н20С, 45Х25Н20С2, 45Х25Н35БС, 50Х20Н35С2Б, 10Х20Н33Б, 35Х24Н24Б, ХН70Ю), применяемые в конструкциях змеевиков трубчатых печей установок производства сероуглерода, аммиака, этилена, водорода, диаметром до 320 мм. Трубы изготавливаются по ТУ 1333-159-00220302-2011.

- Отливки фасонные (фитинги) из жаропрочных и коррозионностойких сталей и сплавов (45Х25Н20С, 50Х25Н35С2Б, 50Х25Н35В5К15С, 45Х28Н49В5С, 10Х20Н32ТЮ 20Х25Н20С, 45Х25Н20С2, 45Х25Н35БС, 50Х20Н35С2Б, 10Х20Н33Б, 35Х24Н24Б, ХН70Ю), применяемые в конструкциях змеевиков трубчатых печей установок производства сероуглерода, аммиака, этилена, водорода, диаметром до 320 мм. Трубы изготавливаются по ТУ 4112-161-00220302-2011.



БЕСШОВНЫЕ ХОЛОДНОДЕФОРМИРОВАННЫЕ ТРУБЫ

ООО «НПО «Трубосталь» производит бесшовные холоднодеформированные трубы, согласно ГОСТ 8734-85 из углеродистых марок стали, наружным диаметром 14–102 мм и толщиной стенки 1,2–10 мм.



ПРОДУКЦИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

- Трубы из свариваемых низколегированных строительных сталей. Применяются в качестве свай, опор и несущих конструкций при строительстве мостов, путепроводов, дамб, причалов, металлоконструкций высотных зданий, тяжелонагруженных платформ метро, вокзалов, стадионов, установок морской добычи нефти. Трубы отличаются повышенной коррозионной стойкостью и уникальной сейсмостойкостью. Диаметр 406–1020 мм, толщина стенки 22–60 мм.



НОРМАТИВНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ ДЛЯ ЦЕНТРОБЕЖНОЛИТЫХ ТРУБ

Используемая нормативная документация на центробежнолитые трубы и материалы, из которых они производятся:

- ТУ У 27.2-13419172-002:2008
- ТУ У 27.2-13419172-001:2007
- ТУ 108-874-95
- ГОСТ 977-88
- ASTM A216
- ASTM A217 / A217M-91
- ASTM A351
- ASTM A352
- ASTM A426-80
- ASTM A451-92
- ASTM A494
- ASTM A530-81
- ASTM A660-96
- ASTM A757-81
- ASTM A743
- ASTM A744
- ASTM A890
- DIN 1681-85
- DIN 17182
- DIN 1690
- DIN 17205
- DIN 17245
- DIN 17255
- DIN 17465
- DIN EN 10217-7

и другие.





ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ

Мы изготавливаем элементы для трубопроводов низкого, среднего и высокого давления, применяемых при транспортировке нефти и газа, пара и горячей воды, химически агрессивных сред и другие.

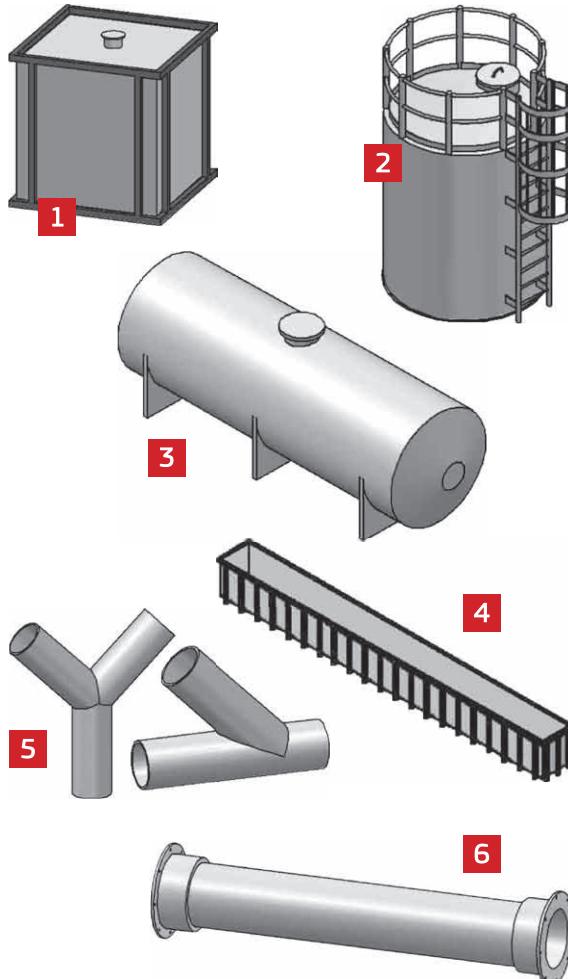
- Отводы крутоизогнутые бесшовные, сварные, штампосварные из сталей 3сп, 20, 09Г2С, 17Г1С, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т, 15Х5М и др. согласно ГОСТ 17375-01; ГОСТ 30753-01, ОСТ 34-10-419-97; ОСТ 34-10-699-97; ОСТ 34-10-418-90; ОСТ 34-42-663-85; ОСТ 34-10-752-97; ТУ У 27.2-13419172- 005:2009; ТУ 102-488-95; ТУ У 24.2-13419172-008:2013 и другие.
- Отводы гнутые с радиусом гиба от 1,5D до 5D из сталей марок 20, 20К, 15Х5М, 12Х1МФ, 09Г2С, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т и другие согласно ГОСТ 22793-90; ТУ 102-488-95; ОСТ 108.321.11÷25-82; ОСТ 34-10-420-90; ТУ У 24.2-13419172-008: 2013 и другие.
- Переходы концентрические (эксцентрические) штампованные, штампо-сварные, сварные, точеные из сталей 3сп, 20, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 15Х5М, 15ГС, 09Г2С, 17Г1С и другие согласно ГОСТ 17378-01; ГОСТ 22826-83; ТУ 102-488-95; ОСТ 34-10-700-97; ОСТ 34-10-753-97; ОСТ 34-10-422-90; ОСТ 108.318.11÷25-82; ТУ У 24.2-13419172-008: 2013 и другие.
- Тройники штампованные, штампосварные, сварные, точеные из сталей 3сп, 20, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 15Х5М, 15ГС, 09Г2С, 17Г1С согласно ГОСТ 17376-01; ТУ 102-488-95; ОСТ 34-42-762-85; ОСТ 34-42-764-85; ОСТ 108.104.02÷20-82; ГОСТ 22822-83; ОСТ 108.720.01-07-82; ТУ У 24.2-13419172-008: 2013 и другие.
- Угольники, тройники, переходы, штуцера точеные из стали 20, 09Г2С, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т согласно ГОСТ 22820-89; ГОСТ 22822-89; ГОСТ 22826-89; ГОСТ 22792-89 и другие.
- Заглушки, днища 3сп, 20, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т, 15Х5М, 15ГС, 09Г2С, 17Г1С согласно ГОСТ 17379-01; ТУ 102-488-95; ТУ У 24.2-13419172-008: 2013; ГОСТ 6533-78; ОСТ 34-10-758-97; ОСТ 34-10-459-97.
- Фланцы, заглушки фланцевые, штампованные, точеные из сталей 20, 08Х18Н10Т, 15Х5М, 15ГС, 09Г2С согласно ГОСТ 12820-80; ГОСТ 12821-80; ГОСТ 9399-81; АТК 24.200.02.90.



ИЗДЕЛИЯ ИЗ ПОЛИМЕРНЫХ МАТЕРИАЛОВ

Опираясь на многолетний мировой опыт использования полимеров, наша компания производит промышленные емкости и специальное оборудование из термопластиков согласно ТУ У 25.2-13419172-003:2008 (общепромышленные емкости) и ТУ У 25.2-13419172-004:2008 (емкости для пищевой промышленности).

Высокая коррозионная и химическая стойкость (в т. ч. к хлорсодержащим соединениям) в сочетании с меньшей стоимостью позволяют успешно применять нашу продукцию вместо традиционно применяемых нержавеющих, стальных, футерованных кирпичом емкостей, обеспечивая при этом повышенную, по сравнению с указанными аналогами, надежность, долговечность, простоту и экономичность эксплуатации.



КАТАЛОГ ОБОРУДОВАНИЯ ИЗ ПОЛИМЕРОВ (полиэтилен, полипропилен)

- 1. ЕМКОСТИ** прямоугольные многоцелевые (размер от 1 м³ до 10 м³)
- 2. ЕМКОСТИ** цилиндрические вертикальные, миксеры, термосы (размер от 1 м³ до 150 м³)
- 3. ЕМКОСТИ** цилиндрические горизонтальные (размер от 1 м³ до 60 м³)
- 4 ВАННЫ** гальванические, травильные и др. (размер от 1 м³ до 80 м³)
- 5 Специальные ДЕТАЛИ** трубопроводов (Ø32 – Ø630)
- 6. ТРУБЫ** самотечные и **ДЕТАЛИ** самотечных трубопроводов в т.ч. фланцы, переходы, тройники и др. (размер по согласованию).

КОНТАКТЫ

ООО «НПО «ТРУБОСТАЛЬ»

Украина, 53201,
Днепропетровская обл.,
г. Никополь,
пр. Трубников, 56/91
e-mail: trubostal@trubostal.com.ua

Приемная генерального директора:

тел./факс: +38 (0566) 63-04-00, 63-80-01

Отдел продаж:

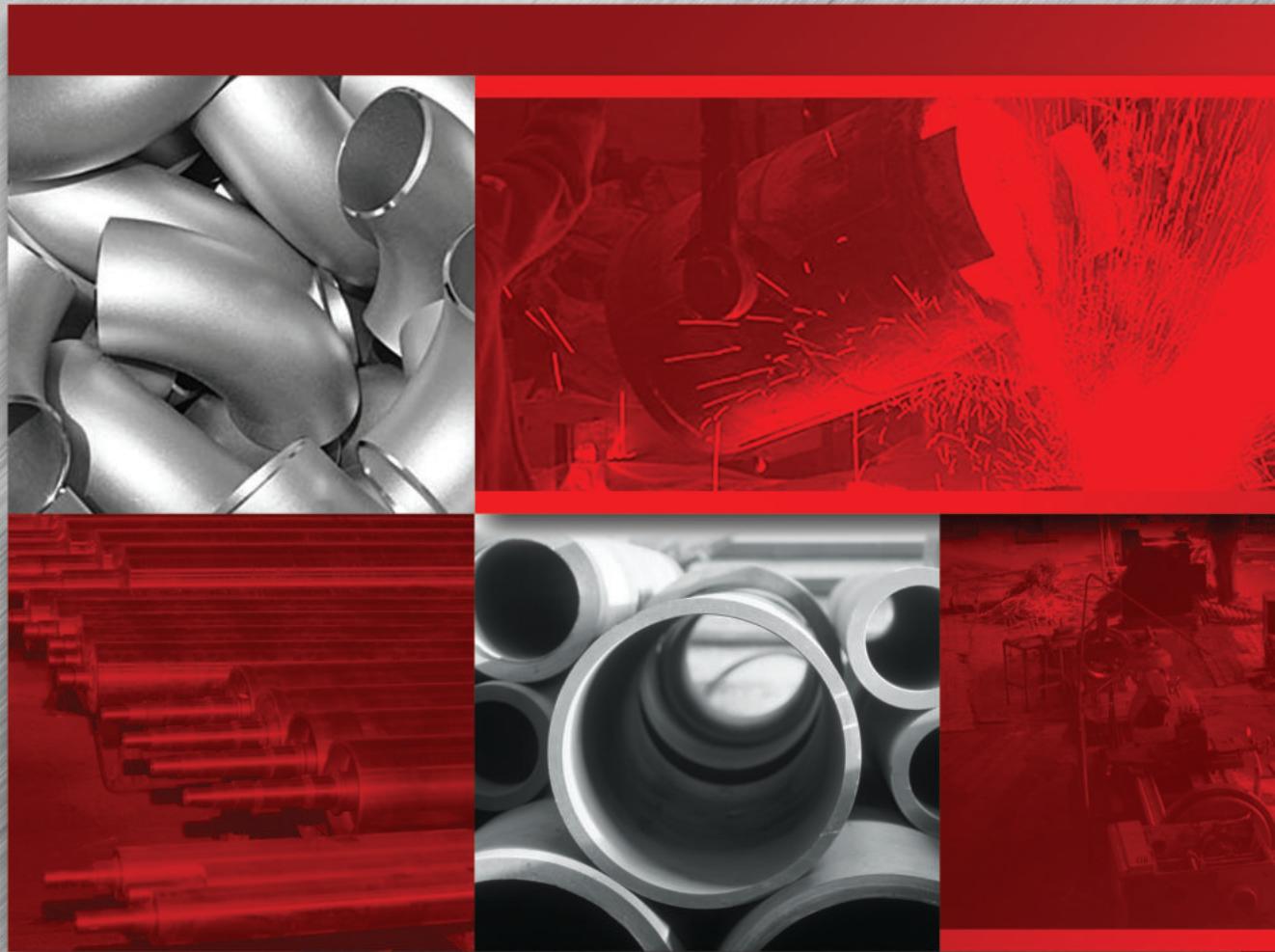
тел./факс: +38 (0566) 63-04-14
(многоканальный)
e-mail: marketing@trubostal.com.ua

Отдел снабжения:

тел./факс: +38 (0566) 63-03-99
(многоканальный)
e-mail: snabzhenie@trubostal.com.ua

www.trubostal.com.ua





www.trubostal.com.ua