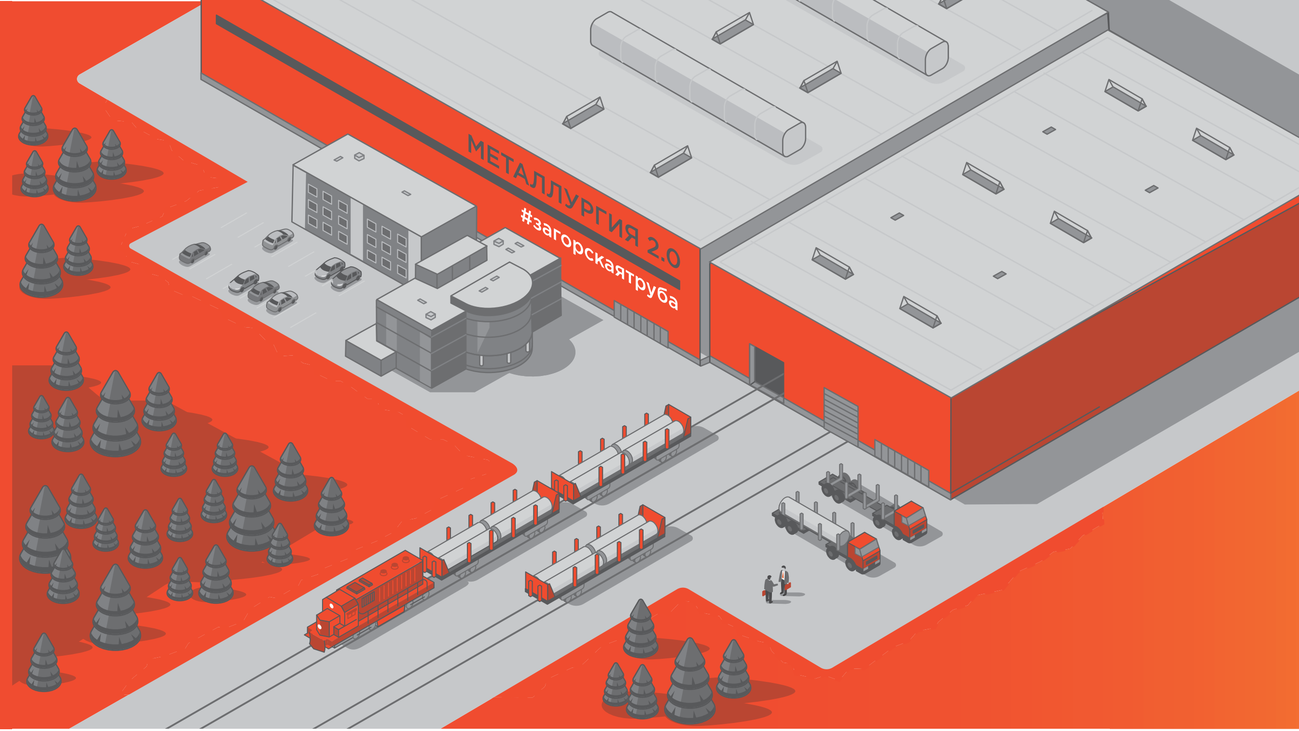


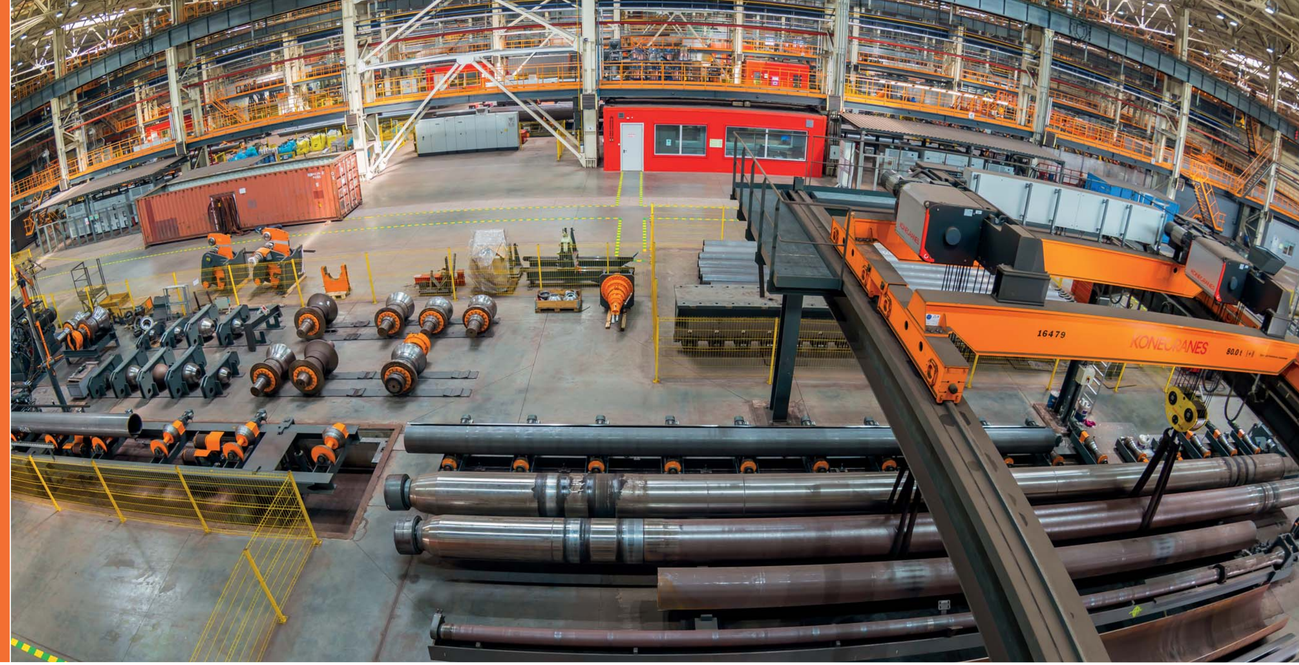
ЗАГОРСКИЙ
ТРУБНЫЙ
ЗАВОД

ЭЛЕКТРОСВАРНЫЕ ТРУБЫ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА

ЗАГОРСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД

ЗАГОРСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД — САМОЕ СОВРЕМЕННОЕ В РОССИИ ПРОИЗВОДСТВО ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ ТРУБ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА

МЫ — ЕДИНСТВЕННАЯ ТРУБНАЯ КОМПАНИЯ, БИЗНЕС КОТОРОЙ ОСНОВАН НЕ НА БАЗЕ ПОСТСОВЕТСКОГО НАСЛЕДИЯ, А НА БАЗЕ РЫНОЧНЫХ МЕХАНИЗМОВ СОВРЕМЕННОЙ РОССИИ



СОДЕРЖАНИЕ

О КОМПАНИИ

Наша миссия 6

Металлургия 2.0 7

Цифры и факты 8

ПРОДУКТ

Продукция высокого качества 12

Изоляция всех видов 13

География проектов 14

Таймлайн проектов 16

ТЕХНОЛОГИИ

Как устроено производство 20

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

Трубы 24

Виды изоляции 34

Трубошпунт 36

О КОМПАНИИ

Наша миссия 6

Металлургия 2.0 7

Цифры и факты 8

НАША МИССИЯ

МЫ ХОТИМ СОЗДАВАТЬ НОВЫЕ ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ИДЕИ, В ОСНОВЕ КОТОРЫХ ЛЕЖАТ:

Рациональный подход к производственной деятельности

Эффективные инвестиции

Рыночная конкуренция

В СОВОКУПНОСТИ С СОВРЕМЕННОЙ КОРПОРАТИВНОЙ КУЛЬТУРОЙ, ВПИТАВШЕЙ В СЕБЯ ОПЫТ МИРОВЫХ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИХ КОМБИНАТОВ, ЭТИ ПРИНЦИПЫ ПОЗВОЛЯТ НАМ ДОБИТЬСЯ АМБИЦИОЗНЫХ ЦЕЛЕЙ

Для выполнения нашей миссии мы разработали стратегию развития, которая формирует иной ландшафт трубного рынка России

МЕТАЛЛУРГИЯ 2.0

ЧТО У НАС ЕСТЬ?

Технологии и опыт

На заводе работает самая современная в России линия по производству труб большого диаметра, а в команде компании — лучшие специалисты металлургической отрасли со свежими взглядами на производство

Отраслевая специализация

Мы концентрируемся только на производстве труб большого диаметра, не «закладывая» в их стоимость финансирование сторонних проектов

Высочайшая гибкость

Наше оборудование позволяет экономически эффективно выполнять индивидуальные неформатные заказы, даже при малых объемах

Точное планирование и эффективная логистика

Отлаженный производственный цикл и выверенное до секунд взаимодействие всех служб

ЧТО ЭТО ДАЕТ?

Низкий процент брака
не более 2%

Объективная стоимость
конечного продукта для клиента

6 часов
на перенастройку линии

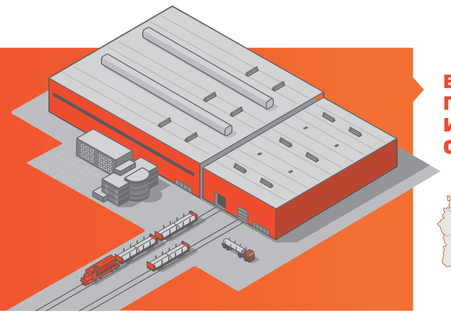
На 15%
сокращается время производства трубы

ГАРАНТИРОВАННОЕ КАЧЕСТВО ПРОДУКТА ПО ОПТИМАЛЬНОЙ ЦЕНЕ

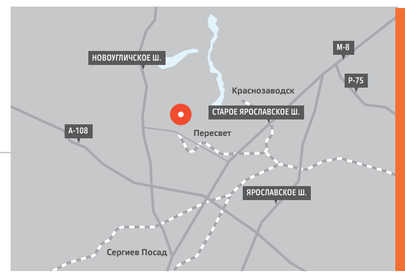
На 13–30 %
ниже стоимость загорской трубы на фоне предложений конкурентов

ЦИФРЫ И ФАКТЫ

ЗАГОРСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД



ЕДИНЫЙ КОМПЛЕКС ПО ПРОИЗВОДСТВУ И ИЗОЛЯЦИИ СТАЛЬНЫХ ТРУБ



Высокая производительность

500
ТЫСЯЧ ТОНН ТРУБ В ГОД

Рекордные сроки строительства

19 месяцев
срок строительства

5 000 тонн
вес оборудования

23
технологических этапа

Особенности производства

37 364 м²
площадь цеха (7 футбольных полей)

3,5 минуты
производство одной трубы 1 020 мм на участке валковой формовки

1 200
сотрудников

ИСТОРИЯ КОМПАНИИ

Ключевое событие

- **2008** ноябрь — Рождение идеи строительства трубного завода нового толка
- **2008–2013** — Переговоры с потенциальными поставщиками оборудования, сравнение технико-коммерческих предложений, подбор оптимальной конфигурации оборудования и ключевого персонала
- **2010** март — Начало формирования фонда средств, направленных на строительство завода
- **2013** декабрь — Принятие решения о старте инвестиционного проекта. Заключение контракта с поставщиком оборудования Hauesler на базовый инжиниринг линии по производству труб, старт работ по проектированию завода
- **2014** апрель — Заключение контракта с поставщиком оборудования для линии изоляции Selmers на базовый инжиниринг
- **2014** июнь — Заключение контракта на поставку оборудования для линии по производству трубы большого диаметра Hauesler
- **2014** июль — Заключение контракта на поставку оборудования для линии внутренней и внешней изоляции Selmers
- **2014** август — Согласование проекта в Госэкспертизе, благословление отцом Дмитрием из Троице-Сергиевой лавры закладки первого фундамента под будущий завод
- **2015** июль — Начало монтажа линии по производству труб большого диаметра Hauesler и линий изоляции Selmers
- **2015** ноябрь — Выпуск первой загорской трубы
- **2016** март — Отгрузка первой коммерческой партии труб большого диаметра
- **2016** март — Начало процедуры аттестации загорских труб в Газпроме
- **2017** апрель — Включение компании в реестр поставщиков продукции для Газпрома
- **2017** май — Перезагрузка трубного рынка России в присутствии Алексея Миллера и Андрея Воробьева, старт производства первой трубы для Газпрома
- **2017** август — Первая отгрузка партии труб для Газпрома
- **2017** ноябрь — Прохождение аудита API для выдачи сертификата API 5L

ПРОДУКТ

Продукция высокого качества 12

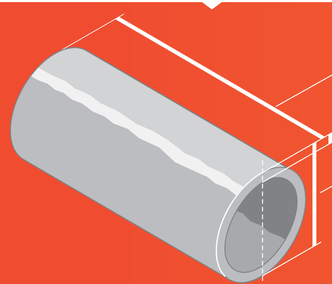
Изоляция всех видов 13

География проектов 14

Таймлайн проектов 16

ПРОДУКЦИЯ ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА

Трубы



Длина
9–12,2 м

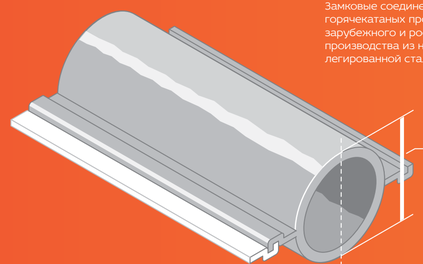
Толщина стенки
8–35 мм

Диаметр
508–1 422 мм

Класс прочности стали
до X100

Трубошпунт

Замковые соединения из цельно-горячекатаных профилей зарубежного и российского производства из низко-легированной стали



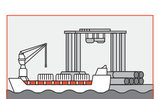
Диаметр
530–1 420 мм

Класс прочности стали
не ниже С355

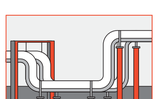
СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Нефтегазовая промышленность

Портовое строительство

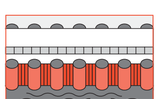


Тепловые сети

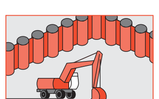


СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Причальные стенки и подходы мостов



Подпорные стенки и ограждения

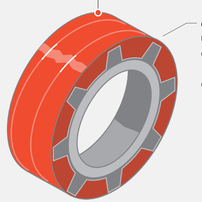


Опоры виадуков и многоуровнывых развязок

ИЗОЛЯЦИЯ ВСЕХ ВИДОВ

1 Наружная трехслойная изоляция

2 Теплогидроизоляция пенополиуретаном (ППУ)



С антикоррозионным покрытием на основе:

- экструдированного полиэтилена;
- цинкнаполненных, эпоксидных и полиуретановых красок жидкого и порошкового исполнения (одно- и многослойное)

3 Внутреннее гладкостное покрытие

4 Внутреннее антикоррозионное эпоксидное покрытие

5 Наружное антикоррозионное эпоксидное покрытие

СФЕРЫ ПРИМЕНЕНИЯ

Нефтепроводы

1 2 4 5

Магистральные газопроводы

1 2 3 5

Трубопроводы питьевой воды

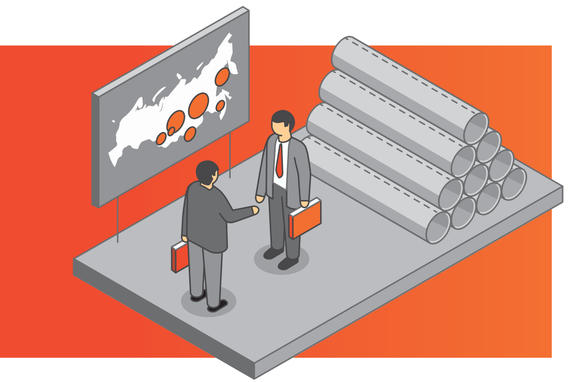
1 4

Сваи

5

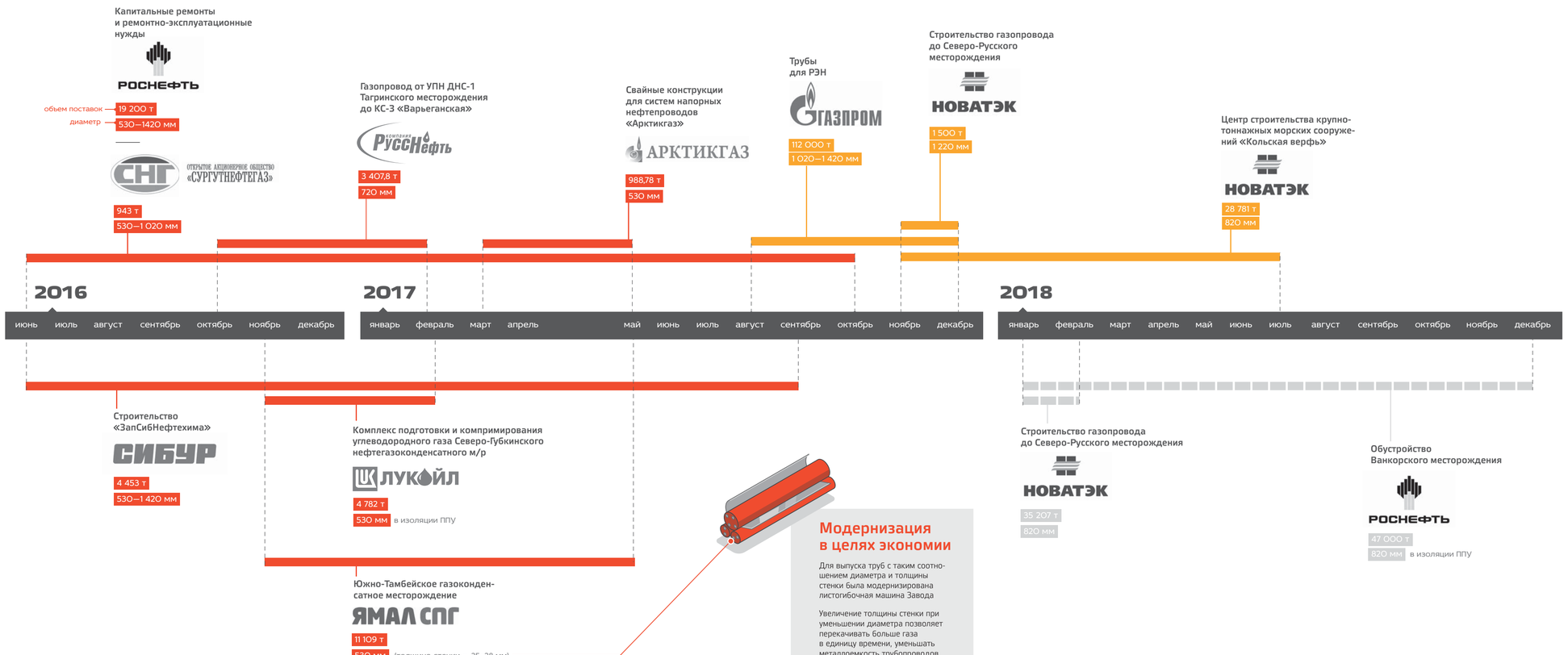
ГЕОГРАФИЯ ПРОЕКТОВ

ТАЙМЛАЙН ПРОЕКТОВ



ЭКОНОМИЧЕСКИЙ ЭФФЕКТ ОТ МЕТАЛЛУРГИИ 2.0 В РАМКАХ ЭТИХ ПОСТАВОК ПОЗВОЛИЛ СЭКОНОМИТЬ КЛИЕНТАМ КОМПАНИИ ОТ 13 ДО 30% ОТ СТОИМОСТИ ЗАКУПКИ

Завершенные проекты | Текущие проекты | Перспективные проекты



Модернизация в целях экономии

Для выпуска труб с таким соотношением диаметра и толщины стенки была модернизирована листогибочная машина Завода

Увеличение толщины стенки при уменьшении диаметра позволяет перекачивать больше газа в единицу времени, уменьшать металлоемкость трубопроводов

ТЕХНОЛОГИИ

Как устроено производство 20

КАК УСТРОЕНО ПРОИЗВОДСТВО

Мы жестко контролируем качество листа:
на предприятиях-поставщиках работает независимая инспекция

5 стран — поставщиков листа

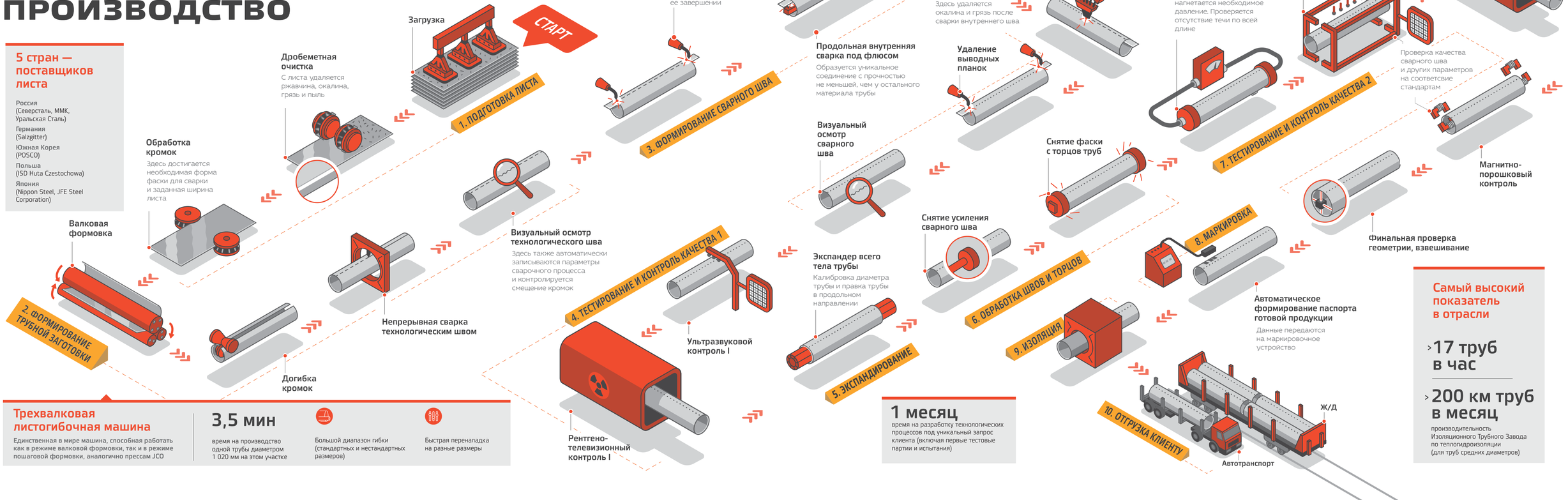
Россия
(Северсталь, ММК, Уральская Сталь)

Германия
(Salzgitter)

Южная Корея
(POSCO)

Польша
(ISD Huta Czestochowa)

Япония
(Nippon Steel, JFE Steel Corporation)



Трехвалковая листогибочная машина

Единственная в мире машина, способная работать как в режиме валковой формовки, так и в режиме пошаговой формовки, аналогично прессам JCO

3,5 мин
время на производство одной трубы диаметром 1 020 мм на этом участке

Большой диапазон гибки (стандартных и нестандартных размеров)

Быстрая переналадка на разные размеры

1 месяц
время на разработку технологических процессов под уникальный запрос клиента (включая первые тестовые партии и испытания)

Самый высокий показатель в отрасли

›17 труб в час

›200 км труб в месяц

производительность Изоляционного Трубного Завода по теплогидроизоляции (для труб средних диаметров)

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ

Трубы 24

Виды изоляции 34

Трубошпунт 36

ТУ 1381-029-85736056-2015

ТРУБЫ ДЛЯ МАГИСТРАЛЬНЫХ НЕФТЕПРОВОДОВ

ОПИСАНИЕ

- Стальные
- Электросварные
- Прямошовные

Наружный диаметр
530–1 220 мм

Рабочее давление
до 11,8 МПа

НАЗНАЧЕНИЕ

Технические условия распространяются на трубы стальные электросварные прямошовные наружным диаметром 530–1 220 мм, предназначенные для:

- строительства;
- ремонта и реконструкции объектов магистральных трубопроводов, транспортирующих нефть (по ГОСТ Р 51858 при рабочем давлении до 11,8 МПа включительно) и нефтепродукты (по ГОСТ 2084, ГОСТ Р 51105, ГОСТ Р 51866, ГОСТ 305, ГОСТ Р 52368, ГОСТ 10227 при рабочем давлении до 9,8 МПа включительно, в том числе для подводных переходов)

СВОЙСТВА

Технические условия разработаны в соответствии с общими техническими требованиями ОТТ-23.040.00-КТН-135-15 «Магистральный трубопроводный транспорт нефти и нефтепродуктов»

Технические условия устанавливают требования к трубам трех уровней качества:

- **Уровень 1** — в обычном исполнении;
- **Уровень 2** — в хладостойком исполнении;
- **Уровень 3** — трубы повышенной эксплуатационной надежности.

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Трубы изготавливают прямошовными с одним продольным швом, сваренным дуговой сваркой под слоем керамического флюса (холодная формовка трубных заготовок из листовой стали с последующей автоматической двухсторонней дуговой сваркой продольных швов).

СОРТАМЕНТ ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ТРУБ

	Сортамент, мм							Класс прочности, марка стали	Длина труб, м
Наружный диаметр	530	630	720	820	1 020	1 067	1 220	К50–К60	до 12,2
Толщина стенки	8,0–25,0	8,0–26,0	8,0–26,0	9,0–30,0	11,0–33,0	11,0–35,0	13,0–35,0		

ТУ 1381-030-85736056-2015

ТРУБЫ ДЛЯ НЕФТЕГАЗОПРОВОДОВ

ОПИСАНИЕ

- Стальные
- Электросварные
- Экспандированные
- Прямошовные
- Нефтегазопроводные
- Повышенной коррозионной стойкости и хладостойкости

НАЗНАЧЕНИЕ

Технические условия распространяются на трубы стальные электросварные экспандированные прямошовные повышенной коррозионной стойкости и хладостойкости для обустройства месторождений ПАО «НК «Роснефть». Трубы применяются для строительства, реконструкции, ремонта и эксплуатации промысловых трубопроводов на нефтяных, газовых и газоконденсатных месторождениях ПАО «НК «Роснефть».

Технические условия разработаны в соответствии с Методическими указаниями ПАО «НК «Роснефть»

СВОЙСТВА

-60 ºС
Минимальная температура окружающей среды

-20 ºС
Минимальная температура стенки труб при эксплуатации

Трубы обладают:

- повышенной стабильностью механических характеристик;
- низкой температурой вязко-хрупкого перехода;
- повышенной стойкостью к общей коррозии, водородному растрескиванию и сульфидному коррозионному растрескиванию под напряжением.

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Трубы изготавливаются методом электродуговой сварки ма рок 09ГСФ, 13ХФА.

СОРТАМЕНТ ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ТРУБ

	Сортамент, мм							Класс прочности, марка стали	Длина труб, м
Наружный диаметр	530	630	720	820	920	1 020	1 220	09ГСФ 13ХФА	до 12,2
Толщина стенки	8,0–25,0	8,0–26,0	8,0–26,0	9,0–30,0	10,0–30,0	11,0–33,0	13,0–35,0		

ТУ 1381-031-85736056-2015

ТРУБЫ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЕ ДЛЯ ОАО «ЯМАЛ СПГ»

ОПИСАНИЕ

- Стальные
- Электросварные
- Экспандированные
- Прямошовные

Наружный диаметр

530 мм

Рабочее давление

до 22,5 МПа

НАЗНАЧЕНИЕ

Предназначенны
для ОАО «Ямал СПГ»

СВОЙСТВА

Технические условия распространяются на трубы стальные электросварные прямошовные класса прочности К60 диаметром 530 мм, выполненные электродуговой сваркой под керамическим флюсом с одним продольным швом, с рабочим давлением до 22,5 МПа включительно.

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Трубы изготавливают из листовой стали класса прочности К60, поставляемой по разработанной в установленном порядке нормативной документации.

Трубы могут поставляться:

- с наружным трехслойным антикоррозионным покрытием;
- тепловой изоляцией из пенополиуретана в защитной оболочке.

Требования к покрытиям труб и тепловой изоляции устанавливают в отдельной технической документации.

СОРТАМЕНТ ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ТРУБ

	Сортамент, мм	Класс прочности, марка стали	Длина труб, м
Наружный диаметр	530	К60	До 12,2
Толщина стенки	16,0–28,0		

ТУ 1381-032-85736056-2016

ТРУБЫ ДЛЯ МАГИСТРАЛЬНЫХ И ПРОМЫСЛОВЫХ ТРУБОПРОВОДОВ

ОПИСАНИЕ

- Стальные
- Электросварные
- Прямошовные

Наружный диаметр

Категория С: от 1 020 до 1 220 мм

Категория D: от 1 020 до 1 422 мм

Рабочее давление

Категория С: до 7,5 МПа

Категория D: до 10,0 МПа

НАЗНАЧЕНИЕ

Строительство магистральных и промысловых трубопроводов, предназначенных для эксплуатации на объектах ПАО «Газпром».

Технические условия разработаны с учетом требований СТО Газпром 2-4.1-713.

СВОЙСТВА

Категория С: **-5 ºС**

Категория D: **-20 ºС**

Минимальная температура стенки труб при эксплуатации

Категория С: **-40 ºС**

Категория D: **-60 ºС**

Минимальная температура строительства трубопроводов

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Трубы изготовляют с одним продольным двухсторонним (наружным и внутренним) сварным швом, выполненным автоматической дуговой сваркой под флюсом по сплошному технологическому шву:

- Категории С
  номинальным наружным диаметром от 1 020 до 1 220 мм класса прочности К52 и категории прочности Х56 для магистральных и промысловых трубопроводов с рабочим давлением до 7,5 МПа включительно;
- Категории D
  номинальным наружным диаметром от 1 020 до 1 422 мм класса прочности от К52 до К60 включительно и категории прочности от Х56 до Х70 включительно для магистральных и промысловых трубопроводов с рабочим давлением до 10,0 МПа включительно.

СОРТАМЕНТ ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ТРУБ

	Сортамент, мм		Примечание	Класс прочности, марка стали	Длина труб, м
Наружный диаметр	От 1 020 до 1 220	› 1 220	Категория С 1 020–1 220 мм Р ‹ 7,5 МПа	К52-К65	до 12,2
Толщина стенки	От 0,01xD до 27,0	От 15,7 до 27,0	Категория D 1 020–1 422 мм Р ‹10,0 МПа		

ГОСТ 31447-2012

ТРУБЫ ДЛЯ МАГИСТРАЛЬНЫХ ГАЗОПРОВОДОВ, НЕФТЕПРОВОДОВ И НЕФТЕПРОДУКТОВ

ОПИСАНИЕ

Стальные

Сварные

Наружный диаметр

530–1 420 мм

Рабочее давление

до 9,8 МПа (100 кгс/см²)

НАЗНАЧЕНИЕ

По данному ГОСТу ЗТЗ производит стальные сварные прямошовные трубы диаметром 530–1 420 мм, применяемые для:

- строительства;
- ремонта магистральных газопроводов, нефтепроводов и нефтепродуктопроводов, транспортирующих некоррозионно-активные продукты (природный газ, нефть и нефтепродукты) при избыточном рабочем давлении до 9,8 МПа (100 кгс/см²) и температуре окружающей среды до -60 °С.

Тип труб — комбинация дуговой сварки металлическим электродом в среде защитного газа (непрерывный технологический шов) и автоматической сварки под флюсом SAW (внутренний и наружный рабочие швы).

СВОЙСТВА

Трубы изготовляют двух исполнений, при которых основной металл и сварной шов трубы обеспечивают ряд требований к температурному режиму

Тип исполнения	Ударная вязкость на образцах		Доля вязкой составляющей в изломе образца из основного металла
	с V-образным концентратором	с U-образным концентратором	
Хладостойкое	-20 ºС	-60 ºС	-20 ºС
Обычное	-0 ºС	-40 ºС	-0 ºС

СОРТАМЕНТ ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ТРУБ

	Сортамент, мм	Класс прочности, марка стали	Длина труб, м
Наружный диаметр	530	К60	До 12,2
Толщина стенки	16,0–28,0		

ГОСТ 10706-76

ТРУБЫ ОБЩЕГО НАЗНАЧЕНИЯ

ОПИСАНИЕ

Электросварные

Прямошовные

Наружный диаметр

530–1 420 мм

НАЗНАЧЕНИЕ

Общее

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

В зависимости от показателей качества трубы изготавливают следующих групп:

А По механическим свойствам из углеродистой стали марок Ст2, Ст3 (всех степеней раскисления) по ГОСТ 380, категории 1 по ГОСТ 14637;

Б По химическому составу из углеродистой стали марок Ст2, Ст3 (всех степеней раскисления) с химическим составом по ГОСТ 380 и ГОСТ 14637;

В Из низколегированной стали, углеродный эквивалент которой не превышает 0,48%;

В По химическому составу и механическим свойствам из углеродистой стали марок Ст2 (всех степеней раскисления) по ГОСТ 380, категории 2 по ГОСТ 14637, Ст3кп по ГОСТ 380, категорий 2 и 3 по ГОСТ 14637, Ст3пс, Ст3сп по ГОСТ 380, категорий 2, 3, 4 и 5 по ГОСТ 14637;

Д Без нормирования механических свойств и химического состава, но с нормированием гидравлического испытательного давления.

СОРТАМЕНТ ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ТРУБ

	Сортамент, мм								Длина труб, м
Наружный диаметр	530	630	720	820	920	1 020	1 220	1 420	до 12,2
Толщина стенки	5,0–20,0	7,0–24,0	7,0–30,0	7,0–30,0	7,0–20,0	8,0–32,0	9,0–32,0	10,0–32,0	

ГОСТ 20295-85

ТРУБЫ ДЛЯ МАГИСТРАЛЬНЫХ ГАЗОНЕФТЕПРОВОДОВ

ОПИСАНИЕ

Стальные

Сварные

Наружный диаметр

530–1 420 мм

НАЗНАЧЕНИЕ

ЗТЗ производит стальные сварные прямошовные трубы диаметром 530–1 420 мм (тип 3 по ГОСТ 20295-85), применяемые для сооружения магистральных газонефтепроводов, нефтепродуктопроводов, технологических и промысловых трубопроводов.

СОРТАМЕНТ ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ТРУБ

	Сортамент, мм	Класс прочности, марка стали	Длина труб, м
Наружный диаметр	530–1 420	К34–К60	до 12,2
Толщина стенки	8,0–35,0		

API SPEC 5L ДЛЯ PSL1 И PSL2

«ТИП SAWL» ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ С УРОВНЕМ ТРЕБОВАНИЙ PSL1 И PSL2

НАЗНАЧЕНИЕ

Стандарт устанавливает требования к производству сварных стальных труб, предназначенных для использования в трубопроводных транспортных системах в нефтегазовой промышленности, по двум уровням требований к продукции (PSL1 и PSL2).

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Трубы изготавливаются методом холодного формообразования и с применением дуговой сварки под слоем флюса (SAWL).

Дополнительно трубы могут изготавливаться следующих категорий:

- Трубы PSL2, заказываемые для эксплуатации в кислых средах;
- Трубы PSL2, заказываемые для эксплуатации на морских месторождениях.

СОРТАМЕНТ ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ТРУБ

	Сортамент, мм									Класс прочности, марка стали	
Наружный диаметр	508	559	610	762	813	914	1 067	1 219	1 422	L245 - L690 (B-X100)	С августа 2017 года
Толщина стенки	7,0–25,0	8,0–25,0	8,0–26,0	8,0–26,0	9,0–30,0	9,0–30,0	11,0–33,0	13,0–35,0	13,0–35,0		

EN ISO 3183

ТРУБОПРОВОДЫ С УРОВНЕМ ТРЕБОВАНИЙ PSL1 И PSL2

НАЗНАЧЕНИЕ

Сварные стальные трубы, предназначенные для использования в трубопроводных транспортных системах в нефтегазовой промышленности, по двум уровням требований к продукции (PSL1 и PSL2).

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Трубы изготавливаются методом холодного формообразования и с применением дуговой сварки под слоем флюса (SAWL)

Дополнительно трубы могут изготавливаться следующей категории:

Трубы PSL2, заказываемые для эксплуатации в кислых средах

ASTM A672 (ASME SA672)

ТРУБЫ, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫЕ ДЛЯ ЭКСПЛУАТАЦИИ В УСЛОВИЯХ ВЫСОКОГО ДАВЛЕНИЯ ПРИ УМЕРЕННЫХ ТЕМПЕРАТУРАХ

ОПИСАНИЕ

- Стальные
- Электросварные

НАЗНАЧЕНИЕ

Стальные электросварные трубы, предназначенные для эксплуатации в условиях высокого давления при умеренных температурах

EN 10217-1

ТРУБЫ ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ НЕФТЕГАЗОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

НАЗНАЧЕНИЕ

Трубы для работы под давлением при температуре окружающей среды для трубопроводов нефтегазовой промышленности

EN 10219-1:2006

ПРОФИЛИ ИЗ КОНСТРУКЦИОННОЙ НЕЛЕГИРОВАННОЙ И МЕЛКОЗЕРНИСТОЙ СТАЛИ БЕЗ ПОСЛЕДУЮЩЕЙ ТЕРМИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ

ОПИСАНИЕ

- Холоднодеформованные
- Шовные
- Полые

СОРТАМЕНТ ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ТРУБ

	Сортамент, мм	Класс прочности, марка стали	Длина труб, м
Наружный диаметр	530–1 420	Annex H к EN ISO 3183-L245MS / BMS, L290MS / X42MS, L320MS / X46MS, L360MS / X52MS, L390MS / X56MS, L415MS / X60MS, L450MS / X65MS, L485MS / X70MS	до 12,2
Толщина стенки	8,0–35,0		

	Сортамент, мм	Класс прочности, марка стали	Технические нормы
Наружный диаметр	530–1 420	C55, C60, C65, C70	ASME B&PVC, Sec. II
Толщина стенки	8,0–35,0		

СОРТАМЕНТ ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ И ХАРАКТЕРИСТИКИ ТРУБ

	Сортамент, мм	Класс прочности, марка стали	Технические нормы	Длина труб, м
Наружный диаметр	530–1 420	P195TR1a, P235TR1a, P265TR1a, P195TR2, P235TR2, P265TR2	EN 10217-1, EN 10021 AD 2000 W4	до 12,2
Толщина стенки	8,0–35,0			

(a) — для использования в оборудовании под давлением согласно директивы 2014/68/EU

	Сортамент, мм	Класс прочности, марка стали	Технические нормы	Длина труб, м
Наружный диаметр	530–1 420	S275MH, S355MH, S420MH, S460MH, S275MLH, S355MLH, S420MLH, S460MLH	EN 10219-1:2006, EN 10219-2:2006	до 12,2
Толщина стенки	8,0–35,0			

ВИДЫ ИЗОЛЯЦИИ

ТУ 1390-001-86695843-08

«Трубы стальные диаметром 57–1 420 мм с наружным двухслойным и трехслойным полиэтиленовым покрытием»

(включено в Положение Компании № П1-01.05 Р-0107 версия 3.00 «КРИТЕРИИ КАЧЕСТВА промысловых трубопроводов ОАО «НК «Роснефть» и его Дочерних обществ»)

ТУ 1390-004-86695843-2011

«Трубы стальные электросварные диаметром до 1 420 мм с наружным антикоррозионным полиэтиленовым покрытием для магистральных нефтепроводов»

(включено в реестр ТУ и ПМИ ОАО «АК «Транснефть»)

ТУ 1390-005-86695843-2010

«Трубы стальные с наружным антикоррозионным полиэтиленовым покрытием для газопроводов»

(включено в Реестр трубной продукции ОАО «Газпром», Протокол № 68/2010). Заключение Газпром ВНИИГАЗ № 31323949-174-2010.

ТУ 1394-006-86695843-2010

«Трубы стальные с наружным защитным эпоксидным покрытием»

(включено в Положение Компании № П1-01.05 Р-0107 версия 3.00 «КРИТЕРИИ КАЧЕСТВА промысловых трубопроводов ОАО «НК «Роснефть» и его Дочерних обществ»)

ТУ 1390-008-86695843-2011

«Трубы стальные с внутренним гладкостным покрытием для газопроводов»

(включено в Реестр трубной продукции ОАО «Газпром»). Заключение Газпром ВНИИГАЗ № 31323949-064-2011.

ТУ 5768-009-86695843-2011

«Трубы стальные с тепловой изоляцией из пенополиуретана в защитной оболочке для нефтегазопроводов»

(включено в реестр ТУ и ПМИ ОАО «АК «Транснефть»)

ТУ 1390-010-86695843-2011

«Трубы стальные и детали трубопроводов приварные с внутренним антикоррозионным покрытием на основе лакокрасочных материалов с высоким сухим остатком»

ТУ 1390-012-86695843-2011

«Трубы и соединительные детали стальные диаметром 57–2 020 мм с внутренним однослойным покрытием на основе жидких безрастворительных эпоксидных материалов»

(включено в Положение Компании № П1-01.05 Р-0107 версия 3.00 «КРИТЕРИИ КАЧЕСТВА промысловых трубопроводов ОАО «НК «Роснефть» и его Дочерних обществ»)

ТУ 1390-015-86695843-2011

«Трубы стальные с наружным антикоррозионным полиуретановым покрытием STELPANT»

ТУ 1390-016-86695843-2011

«Наружное эпоксидное покрытие труб»

(включено в реестр ТУ и ПМИ ОАО «АК «Транснефть»)

ТУ 5768-017-86695843-2012

«Трубы и фасонные изделия стальные с наружным антикоррозионным покрытием и тепловой изоляцией из пенополиуретана в защитной оболочке»

(включено в Реестр трубной продукции ОАО «Газпром», Протокол № 40/2012 от 25.10.2012). Заключение Газпром ВНИИГАЗ № 31323949-127-2012.

ТУ 5768-018-86695843-2012

«Теплогидроизоляционное покрытие из пенополиуретана с защитной оболочкой для соединительных деталей нефтепроводов»

(включено в реестр ТУ и ПМИ ОАО «АК «Транснефть»)

ТУ 1390-019-86695843-2012

«Наружное двухслойное эпоксидное покрытие труб»

ТУ 5768-020-86695843-2012

«Трубы и фасонные изделия стальные с наружным антикоррозионным покрытием и тепловой изоляцией из пенополиуретана в защитной оболочке»

(включено в Положение Компании № П1-01.05 Р-0107 версия 3.00 «КРИТЕРИИ КАЧЕСТВА промысловых трубопроводов ОАО «НК «Роснефть» и его Дочерних обществ»)

ТУ 1468-021-86695843-2012

«Опоры для трубопроводов на участках надземной прокладки НС «Ямал»

ТУ 1390-022-86695843-2012

«Наружное антикоррозионное покрытие труб, соединительных деталей и механо-технологического оборудования»

ТУ 1468-023-86695843-2012

«Сваи стальные, применяемые для обустройства оснований опор трубопроводов»

ТУ 1390-024-86695843-2013

«Наружное антикоррозионное покрытие труб, соединительных деталей и механо-технологического оборудования»

ТУ 1390-025-86695843-2013

«Наружное антикоррозионное покрытие свай механо-технологического оборудования»

ТУ 1468-026-86695843-2013

«Наконечники конические литые»

ТУ 1390-027-86695843-2013

«Трубы стальные и соединительные детали трубопроводов с наружным антикоррозионным покрытием на основе лакокрасочного материала с высоким сухим остатком»

(включено в Положение Компании № П1-01.05 Р-0107 версия 3.00 «КРИТЕРИИ КАЧЕСТВА промысловых трубопроводов ОАО «НК «Роснефть» и его Дочерних обществ»)

ТУ 1390-028-86695843-2014

«Трубы стальные с наружным антикоррозионным эпоксидным покрытием»

(включено в Реестр трубной продукции ОАО «Газпром»). Заключение Газпром ВНИИГАЗ № 31323949-102-2014

ТУ 5768-036-85736056-2017

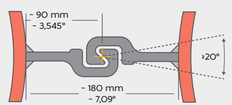
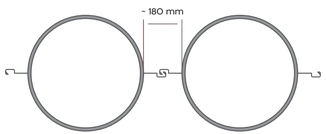
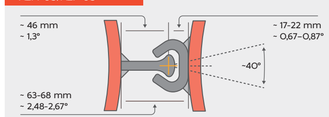
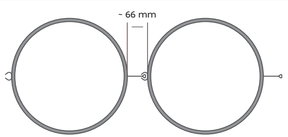
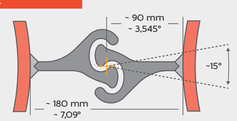
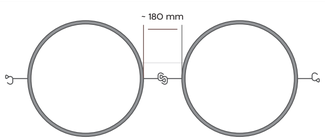
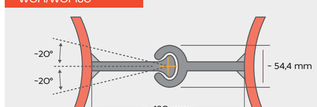
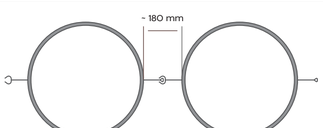
«Трубы и фасонные изделия стальные с наружным антикоррозионным покрытием и тепловой изоляцией в защитной оболочке»

ТУ 24.20.13-002-85736056-2017

«Трубы стальные с наружным антикоррозионным полиэтиленовым покрытием»

ТРУБОШПУНТ

ХАРАКТЕРИСТИКИ ЗАМКОВЫХ СОЕДИНЕНИЙ

Замковое соединение	Поперечное сечение шпунта	Характеристики замка
LPB180-12 		Расстояние между трубами 180 мм Толщина стали 12 мм Вес 1 п.м комплекта замков 29 кг Усилие на разрыв 244 т/м
PZM-US/PZF-US 		Расстояние между трубами 66 мм Толщина стали 10 мм Вес 1 п.м замка PZM-US 5,2 кг Вес 1 п.м замка PZM-US 8,9 кг Усилие на разрыв 209,28 т/м
FD180-12 		Расстояние между трубами 180 мм Толщина стали 12 мм Вес 1 п.м комплекта замков 34,8 кг/п.м Усилие на разрыв 595,83 т/м
WOM/WOF180 		Расстояние между трубами 180 мм Толщина стали 12 мм Вес 1 п.м замка WOM 10,3 кг Вес 1 п.м замка WOF 16,01 кг Усилие на разрыв 360 т/м

ХАРАКТЕРИСТИКИ ШПУНТОВОЙ СТЕНЫ ПРИ ИСПОЛЬЗОВАНИИ РАЗНЫХ ТИПОВ ЗАМКОВ

Диаметр и стенка труб, мм	Шаг профилей в шпунтовой стене, мм	Масса 1п.м шпунтовой стены по высоте, кг	Момент сопротивления, см³
720x10	900	219,47	4 208,30
820x10	1 000	220,22	4 895,26
1 020x10	1 200	224,48	6 396,90
1 220x10	1 400	227,55	7 917,22
1 420x10	1 600	229,88	9 449,36
720x10	788	222,99	4 603,59
820x10	886	241,38	5 849,4
1 020x10	1 086	242,34	7 410,51
1 220x10	1 286	243,01	8 974,39
1 420x10	1 486	243,49	10 539,92
720x10	900	233,22	4 205,05
820x10	1 000	234,56	5 098,32
1 020x10	1 200	236,57	6 373,54
1 220x10	1 400	238,00	6 326,41
1 420x10	1 600	239,08	7 074,65
720x10	900	212,67	4 298
820x10	1 000	216,06	5 046
1 020x10	1 200	221,15	6 561
1 220x10	1 400	224,79	7 825
1 420x10	1 600	227,52	9 607

КОНТАКТЫ

ОФИС

Адрес:

127051, Москва, Малая Сухаревская площадь,
дом 10, 8 этаж, бизнес-центр «Вишневый сад»

Тел/факс:

+7 (495) 988-06-86

E-mail:

info@i-t-z.ru

Отдел логистики:
logistics@i-t-z.ru

Отдел кадров:
personal@i-t-z.ru

Пресс-служба
pr@i-t-z.ru

ПРОИЗВОДСТВО

Адрес:

141320, Московская область, Сергиево-Посадский район,
город Пересвет, ул. Бабушкина, д. 9

ЗАГОРСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД

ЗАГОРСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД — САМОЕ СОВРЕМЕННОЕ В РОССИИ ПРОИЗВОДСТВО ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ ТРУБ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА

МЫ — ЕДИНСТВЕННАЯ ТРУБНАЯ КОМПАНИЯ, БИЗНЕС КОТОРОЙ ОСНОВАН НЕ НА БАЗЕ ПОСТСОВЕТСКОГО НАСЛЕДИЯ, А НА БАЗЕ РЫНОЧНЫХ МЕХАНИЗМОВ СОВРЕМЕННОЙ РОССИИ

СОДЕРЖАНИЕ

О КОМПАНИИ

Наша миссия 6

Металлургия 2.0 7

Цифры и факты 8

ПРОДУКТ

Продукция высокого качества 12

Изоляция всех видов 13

География проектов 14

Таймлайн проектов 16