



ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО  
ВОЛГОГРАДНЕФТЕМАШ

УСЛУГИ



# ОАО «ВОЛГОГРАДНЕФТЕМАШ»

Является одним из крупнейших российских производителей технологического оборудования для нефтегазохимического комплекса. Основан в сентябре 1941 г.



ОАО «Волгограднефтемаш» является крупнейшим российским производителем технологического оборудования для нефтеперерабатывающей, газовой и химической промышленности, который на протяжении восьми десятилетий развивается и наращивает свой производственный потенциал, оперативно реагируя на меняющиеся потребности заказчиков.

Отличительной особенностью производства предприятия является возможность выпуска крупногабаритного и тяжеловесного оборудования (реакторного, колонного, емкостного и теплообменного, в том числе в блочно-комплектном исполнении) в полной заводской готовности. Это исключает необходимость дальнейшей досборки оборудования на монтаже и позволяет значительно сократить срок его ввода в эксплуатацию.

Предприятие также выпускает центробежные нефтяные насосы и оборудование для магистральных газопроводов: широкий спектр трубопроводной арматуры, а также блоки камер запуска и приема средств очистки и диагностики.



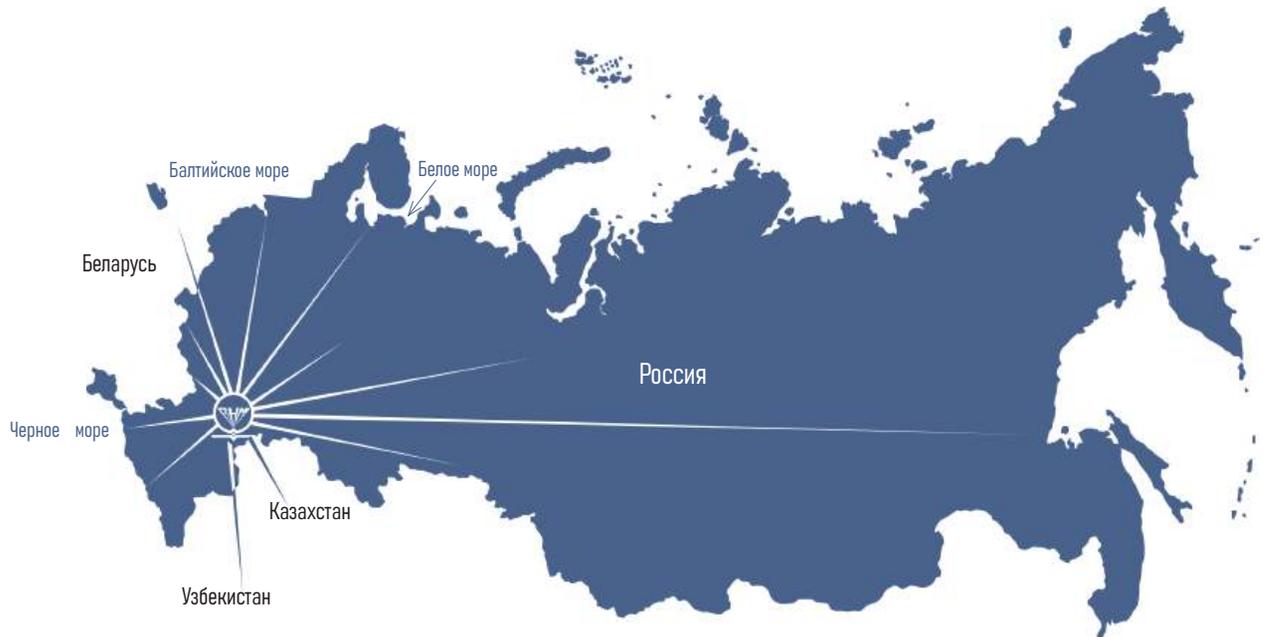
ОАО «Волгограднефтемаш» в 2013 г. получена лицензия на производство оборудования для ядерных и атомных энергетических установок, проведена аттестация персонала на право проведения неразрушающего контроля по нормам и правилам безопасности в атомной энергетике. Предприятием поставлено оборудование для комплектации атомных электростанций: «Балтийская АЭС», «Белорусская АЭС», «Курская АЭС-2», АЭС «Пакш», АЭС «Куданкулам», АЭС «Руппур».

Оборудованием, изготовленным ОАО «Волгограднефтемаш», оснащены практически все газодобывающие, газотранспортные и нефтегазоперерабатывающие предприятия России и стран СНГ.

Продукция компании успешно эксплуатируется на оборудовании крупнейших предприятий:



ОАО «Волгограднефтемаш» обладает значительными референциями по производству оборудования по российским и международным стандартам, совместной работе с ведущими отечественными проектными организациями, зарубежными лицензиарами и ЕРС-подрядчиками. Используя этот опыт, внедряя современное оборудование и передовые технологии, мы изготавливаем уникальное, высокоэффективное и надёжное оборудование для топливно-энергетического комплекса, вносим свой вклад в обеспечение энергетической и технологической независимости нашей страны.



ОАО «Волгограднефтемаш» расположен в Волгограде на расстоянии 8 км от центра города, 0,7 км от реки Волги и 2 км от железнодорожной станции Ельшанка. На территории предприятия имеется разветвленная сеть железных дорог, на берегу Волги находится собственный причал. Удобное географическое положение предприятия с выходом к портам Черного, Белого и Балтийского морей, наличие причала на берегу Волги позволяют успешно доставлять сверхгабаритную продукцию в любую точку земного шара.



Общая площадь территории  
ОАО «Волгограднефтемаш»

52  
га



Условные обозначения:

- 1. Кузнечно-прессовое производство
- 2. Литейное производство
- 3. Основное производство
- 4. Вспомогательное производство

- 5. Складские помещения
- 6. Административные помещения
- 7. Здание центрально-заводской лаборатории
- ж/д пути
- дорога

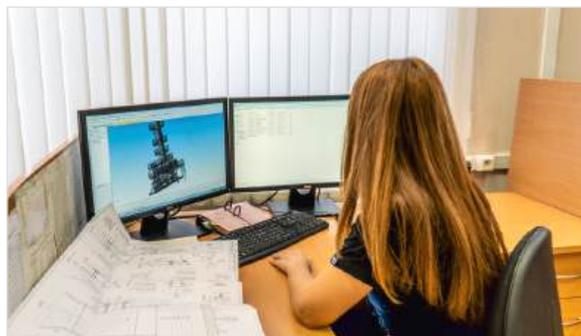
## ИНЖЕНЕРНО-КОНСТРУКТОРСКИЕ УСЛУГИ

### Оборудование, работающее под давлением

1. Выполнение прочностных расчетов сосудов, работающих под давлением:
  - по ГОСТ в программах PVP-Design и Passat;
  - по ASME Code в программе Passat.
2. Разработка рабочей конструкторской документации на оборудование по проектам сторонних организаций нефтегазовой отрасли (с использованием программного обеспечения Компас 3D).
3. Построение 3D моделей по проектам различных отраслей промышленности

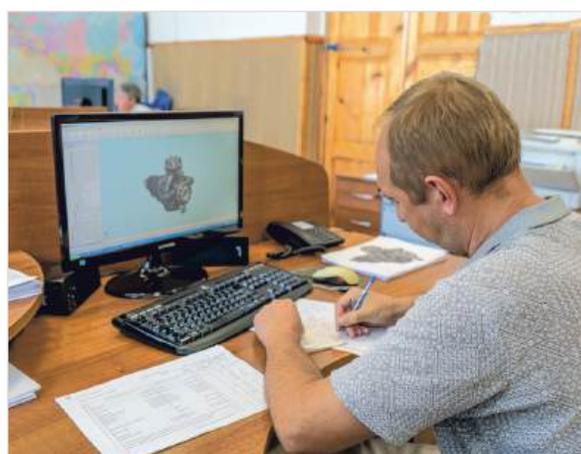
### Насосное оборудование

1. Разработка технических проектов по насосному оборудованию.
2. Разработка рабочей конструкторской, нормативной и технической документации по насосному оборудованию.



## ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ УСЛУГИ

1. Разработка управляющих программ для токарной и фрезерной группы станков (системы ЧПУ: Fanuc и Sinumerik 840 D).
2. Обучение промышленному программированию - разработка управляющих программ для станков с ЧПУ.
3. Осуществление инспекционного контроля при проектировании и изготовлении технических устройств опасных производственных объектов на территории заказчика.
4. Реализация нормативно-технической документации, разработанной специалистами ОАО «Волгограднефтемаш», а также англоязычных переводов НТД.
5. Разработка конструкторско-технологической документации на литейную и штамповую оснастку, средства технологического оснащения.



## УСЛУГИ ПО РЕЗКЕ ЛИСТОВОГО ПРОКАТА

- гильотинная резка (ширина листа — до 3 000 мм, толщина — до 16 мм);
- автоматическая газопламенная резка (ширина листа — до 2 600 мм, толщина — до 250 мм);
- автоматическая плазменная резка (ширина листа — до 2 600 мм, толщина — до 60 мм).



## УСЛУГИ ПО ГИБКЕ И ВАЛЬЦЕВАНИЮ ИЗДЕЛИЙ

Изготовление обечаек с максимальной шириной изгибаемой заготовки листа в горячем состоянии:

- 8 000 мм (для листа толщиной до 70 мм);
- 6 100 мм (для листа толщиной до 40 мм);
- 3 600 мм (для листа толщиной до 200 мм)

Изготовление конических обечаек с максимальной толщиной изгибаемых карт — до 80 мм, длиной лепестка по образующей — до 2900 мм методом надавливания.



## УСЛУГИ ПО МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКЕ

- токарная обработка на токарно-карусельных станках ( $D_{max} = 6000$  мм,  $H_{max} = 4\,500$  мм);
- токарная обработка на токарно-винторезных станках ( $D_{max} = 500$  мм,  $L_{max} = 2\,000$  мм);
- фрезерная обработка (размер стола — 4 000 x 3 300 мм, максимальная высота детали — 1 000 мм);
- глубокое сверление:  
диаметр вписанной окружности сетки отверстий — до 2 000 мм,  
глубина сверления — до 1000 мм,  
диаметр отверстий до 36 мм.



## УСЛУГИ ПО ПОДГОТОВКЕ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Независимая оценка технологических свойств сварочных и наплавочных материалов, с выполнением контрольных проб, оценкой и составлением актов проверки.

### Разработка технологической документации на выполнение сварочных работ.

Для прохождения аттестации технологий сварочных работ предприятие может предоставить:

- разработанную техническую документацию на технологию выполнения сварочных работ, которую должен разработать (и подписать) специалист III уровня;
- разработанные и утвержденные в установленном порядке типовые карты сварочного производства;
- разработанные и утвержденные в установленном порядке карты контрольных сварных соединений.

### Также организация может предложить:

- техническое сопровождение сварочно-монтажных работ с привлечением не только аттестованных специалистов, но и технологических процессов, сертифицированных в системе НАКС.
- техническое консультирование при проведении аттестационных работ по EN 13445, ASME IX, НАКС и предоставление разработанной в установленном порядке технической документации на технологию выполнения работ.



### Аттестация сварщиков в соответствии с требованиями кода НАКС

На базе аттестационного пункта предприятия имеется возможность проводить аттестационные испытания подтверждения квалификации сварщиков, по технологии фирмы-изготовителя оборудования на следующие ручные и механизированные способы сварки в соответствии с требованием НАКС:

- сварка (наплавка) автоматическая под слоем флюса проволоочным электродом;
- наплавка автоматическая под слоем флюса проволоочным и ленточным электродом;
- сварка (наплавка) ручная дуговая металлическим покрытым электродом;
- сварка (наплавка) дуговая металлическим электродом в среде защитного газа;
- ручная дуговая сварка неплавящимся электродом в среде защитного газа.



После проведения практического экзамена и испытания квалификационных образцов, сотрудниками отдела сварки формируется заключение о прохождении аттестации по коду НАКС.

## УСЛУГИ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ПРОИЗВОДСТВА

### Термообработка

На предприятии имеется собственное термическое производство для проведения широкого спектра видов и режимов термической обработки изделий и сборочных единиц в соответствии с требованиями как российских стандартов (ГОСТ 34347-2017).

**Термообработка на предприятии проводится следующими способами:**

- объемная печная термообработка;
- местная внепечная термообработка сварных швов;
- объемная внепечная термообработка аппаратов, которые по своим размерам превосходят размеры печи.

Для проведения объемной печной термообработки и нагрева металла на предприятии установлены 59 печей, работающих на природном газе или электричестве.

Максимальный габарит пода печей — 39,65 x 7,40 м, ширина загрузочного окна — 8,47 м.

Для проведения местной термообработки сварных швов используются нагревательные коврики различных типоразмеров (нагреватели сопротивления) и установки для проведения данного вида термообработки мощностью 150 кВт. Режим работы установок — автоматический по заданной программе по показаниям как печных, так и контрольных термодатчиков. Производится запись фактических параметров процесса термообработки.



### Изготовление отливок

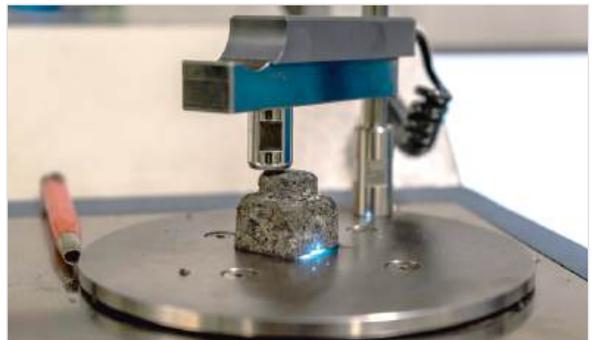
Предприятие имеет производственные мощности для изготовления отливок из различных марок стали и чугуна для использования в изготовлении оборудования нефтегазопереработки, горнодобывающей промышленности, сельхозтехники, железнодорожной отрасли, бурового оборудования, строительства и ЖКХ.

**Виды применяемого на предприятии литья:**

- литье в кокиль (от 30 до 200 кг);
- литье в холодно твердеющие смеси (от 30 до 3000 кг);
- литье в формы из жидкостекольных смесей (от 30 до 3000 кг);
- литье по газифицированным моделям (от 5 до 200 кг);
- литье по выплавляемым моделям (от 3 до 50 кг);
- слитки весом до 500 кг для дальнейшего кузнечного передела, в том числе из сталей (20-25Л, 20ГСЛ, 09Г2С, 12Х17Н9ТЛ, 15Х14НЛ, SA182F11, S F182 F304, A350L F2, 14Х17Н2 и др.).

**Для заказа отливок необходимо предоставить:**

- чертеж требуемого изделия, детали, заверенный заказчиком для последующего согласования с ним рабочий чертеж заготовки и т.д.
- материал и размер заказываемой партии.
- сроки изготовления, необходимые заказчику, уточненные после проработки заказа и согласования с литейным производством.



## Изготовление поковок

Предприятие располагает оборудованием, позволяющим изготавливать поковки следующих типов: гладкие, кольца, кубики, фланцы DN 15÷250 в оснастке, корпусные фланцы до Dп 800-25, низкие и высокие цилиндры с отверстиями и без, тройники, шестигранники и другие. Возможно выполнение последующей термообработки по режимам отжига, нормализации, закалки.

### Максимальный вес изготавливаемых поковок:

- из углеродистых сталей, весом от 0,1 до 500 кг;
- из коррозионностойких и жаропрочных сталей, весом до 300 кг.

### Максимальные габаритные размеры изготавливаемых поковок

- при раскатке:  $D_{\max} = 955$  мм,  $H_{\max} = 400$  мм;
- при прошивке и без нее:  $D_{\max} = 740$  мм,  $H_{\max} = 430$  мм;
- при изготовлении заготовок патрубков (без отверстия)  $H_{\max} = 800$  мм.



## Изготовление днищ

Волгограднефтемаш изготавливает методом штамповки и фланжирования следующие виды днищ: эллиптические, полусферические, для сталеразливочных ковшей и гипсоварочных котлов.

### Размеры изготавливаемых эллиптических днищ:

1. с наружными базовыми размерами:
  - наружный диаметр: от 108 до 720 мм;
  - толщина: от 6 до 45 мм.
2. с внутренними базовыми размерами:
  - номинальный диаметр: от 300 до 4 000 мм;
  - толщина: от 8 до 140 мм.

### Размеры изготавливаемых полусферических днищ:

- внутренний диаметр: от 140 до 1 670 мм;
- толщина: от 8 до 100 мм.

### Размеры днищ сталеразливочных ковшей:

- наружный диаметр: от 2 030 до 4 160 мм;
- толщина: от 24 до 44 мм.

### Размеры днищ гипсоварочных котлов:

- диаметр: от 1 970 до 2 970 мм;
- толщина: от 30 до 40 мм.

### Материальное исполнение днищ:

- углеродистые стали;
- низколегированные стали;
- теплоустойчивые стали;
- коррозионностойкие стали.

Имеется положительный опыт штамповки днищ из титана.

Днища изготавливаются в соответствии с требованиями как российских стандартов (ГОСТ 34347-2017), так и зарубежных (код ASME, API, Chevron и др.), а также по правилам безопасности в атомной энергетике.



## НАНЕСЕНИЕ ЗАЩИТНЫХ ПОКРЫТИЙ

### Антикоррозионная защита оборудования и сооружений:

- изоляционное покрытие трубопроводов, фасонной и запорной арматуры трубопроводов подземного исполнения;
- бесшовная гидроизоляция бетонных сооружений и кровли зданий;
- окрашивание оборудования и металлоконструкций.

Д – до 2000 мм

Ш – до 350 мм

В – до 500 мм

Вес – до 30 кг

Цинковое покрытие Ц9Хр выполняется по ГОСТ 9.306-85



### Гальваническое производство:

- твердое хромирование:

Д = 1000÷2100 мм,

Н<sub>max</sub> = 2000 мм,

Вес – до 16 000 кг.

Хромирование выполняется из стандартного электролита.

Твердость хромового покрытия – не менее 900 HV.

- термодиффузионное цинкование:

Д<sub>max</sub> = 300 мм,

L<sub>max</sub> = 1000 мм,

Вес – до 100 кг.

- химическое фосфатирование;
- электрохимическое цинкование.



## УСЛУГИ ИНСТРУМЕНТАЛЬНОГО ПРОИЗВОДСТВА

- калибры (резьбовых, скоб и пробок предельных, специальных калибров и др.);
- пресс-формы (под резину, пластмассу) габаритами до 1 000 x 600 x 400 мм;
- штампы (вырубных, вытяжных, многошаговых) габаритами до 1000x600x400 мм;
- специальные приспособления:
  - для механической обработки;
  - сварки;
  - сборки;
  - гидравлических испытаний;
  - и др.
- специальные слесарные инструменты;
- специальные режущие инструменты:
  - сверлы;
  - метчики;
  - зенкеры;
  - развертки;
  - в том числе сверл глубокого сверления Kolb (напайных).
- развальцовочные инструменты для ремонта и изготовления теплообменников. Высокая надежность развальцовочного инструмента обуславливается качественными материалами, специальными режимами термообработки, а также оптимальной конструкцией, обеспечивающей легкую и быструю замену деталей.



## ИСПЫТАНИЯ И НЕРАЗРУШАЮЩИЙ КОНТРОЛЬ

### Разрушающие методы контроля:

#### 1. Механические статические испытания:

- прочности на растяжение (при нормальной и повышенной температуре), в том числе тонких листов, труб, стали арматурной, сварных соединений металлических материалов;
- прочности на изгиб.

#### 2. Механические динамические испытания:

- ударной вязкости — на ударный изгиб при пониженной, комнатной и повышенной температурах;
- склонности к механическому старению методом ударного изгиба.

#### 3. Измерение твердости:

- по Бринеллю (вдавливанием шарика);
- по Виккерсу (вдавливанием алмазного наконечника);
- по Роквеллу (вдавливанием в поверхность образца алмазного конуса или стального сферического наконечника);
- микротвердость (вдавливанием алмазных наконечников).

#### 4. Испытания на коррозионную стойкость:

- методы испытания на стойкость к межкристаллитной коррозии.

#### 5. Методы технологических испытаний:

- расплющивание и сплющивание;
- загиб;
- раздачи.

#### 6. Методы исследования структуры материалов (металлографические исследования):

- определение количества неметаллических включений;
- определение балла зерна;
- определение глубины обезуглероженного слоя;
- определение содержания ферритной фазы;
- определение степени графитизации;
- определение степени сфероидизации перлита;
- макроскопический и микроскопический анализ, в том числе анализ изломов сварных соединений;
- определение структуры чугуна;
- определение величины зерна цветных металлов.

#### 7. Методы определения содержания элементов:

- спектральный анализ (рентгенофлуоресцентный анализ);
- стилоскопирование для определения содержания легирующих элементов;
- химический анализ для определения количества и состава элементов.



## Неразрушающие методы контроля

### 1. Радиационный:

- рентгенографический контроль сварных швов с толщиной свариваемых элементов до 280 мм;
- гаммаграфический – контроль сварных швов с толщиной свариваемых элементов 80 мм.

### 2. Ультразвуковой:

- ультразвуковая дефектоскопия
- Разработка процедуры и проведение ультразвукового контроля стыковых сварных швов дифракционным методом (TOFD) с записью результатов контроля и оценкой их качества;
- - ультразвуковая толщинометрия.

### 3. Магнитопорошковый метод.

### 4. Проникающими веществами:

- -капиллярный;
- - течеискание;
- - масс-спектрометрическим способом (гелетечеискание);
- - гидравлическим испытанием с люминесцентным индикаторным покрытием.





## АРЕНДА ПЛОЩАДЕЙ, ПОГРУЗОЧНО-РАЗГРУЗОЧНЫЕ УСЛУГИ НА ПРИЧАЛЕ ОАО «ВОЛГОГРАДНЕФТЕМАШ»

Причал имеет собственную подъездную дорогу с твёрдым покрытием.

Открытая грузовая площадка размером 133 x 32,5 м (площадь 4 322,50 м<sup>2</sup>) оснащена двумя кранами «KONE» грузоподъемностью 320 т каждый.

Ковш причала протяженностью 132 м и шириной 21 м имеет П-образную форму.

Причал может принимать морские и речные суда длиной до 117,5 м, шириной до 16,5 м, осадкой до 3,6 м.

### Основные виды услуг:

- погрузка и разгрузка судов;
- погрузка грузов на автотранспорт;
- погрузочно-разгрузочные работы кранами «KONE» крупногабаритных грузов диаметром до 10 м, длиной до 100 м, грузоподъемностью до 640 т.

Подъем судов и хранение по окончании навигации:

- складирование и хранение грузов на открытой площадке;
- аренда площадей.



## СЕРВИСНЫЕ УСЛУГИ

ОАО «Волгограднефтемаш» оказывает следующие виды сервисного обслуживания оборудования собственного производства:

- доизготовление и окончательная сборка на месте эксплуатации продукции, доставленной к месту монтажа укрупненными блоками (частями);
- монтаж в проектное положение на объекте (с привлечением аккредитованных подрядных организаций);
- шефмонтаж, шефналадка и участие в приемо-сдаточных испытаниях поставленного оборудования (собственными силами или с привлечением специализированных подрядных организаций);
- техническое обслуживание, ремонт, реконструкция или модернизация технологического оборудования на протяжении срока службы на территории ОАО «Волгограднефтемаш»;
- ревизия оборудования и продление гарантийных обязательств;
- оказание консультационных услуг технического характера.



В процессе обслуживания на объектах заказчика выполняется комплекс работ: мобилизация технических и людских ресурсов на монтажную площадку, организация обучения и аттестации, получение допусков, участие в разработке и согласовании технической документации на проведение работ, контроль за соблюдением графиков их проведения, контроль качества работ.

ОАО «Волгограднефтемаш»  
400011, Россия, г. Волгоград,  
ул. Электроресовская, 45

Управление продаж  
8 (8442) 40-88-74

marketing@vnm.ru  
www.vnm.ru

Telegram: <https://t.me/volgogradneftemash>  
<https://vk.com/clubvolgogradneftemash>



Сайт



Телеграм

