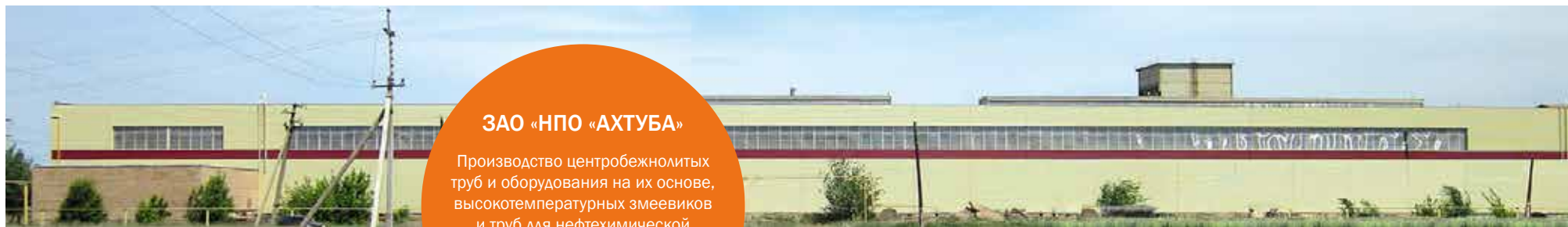


О ПРЕДПРИЯТИИ



ЗАО «НПО «АХТУБА»

Производство центробежнолитых труб и оборудования на их основе, высокотемпературных змеевиков и труб для нефтехимической промышленности, жаропрочной оснастки и печного оборудования для металлургической отрасли.

ОСНОВНЫЕ НАПРАВЛЕНИЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ КОМПАНИИ

- Проектирование нового и совершенствование существующего металлургического, машиностроительного и нефтехимического оборудования;
- производство промышленного оборудования, запасных частей на основе центробежнолитых заготовок собственного производства;
- авторский надзор за изготовлением, наладкой и эксплуатацией поставленного оборудования, а также его гарантийное и послегарантийное сопровождение и обслуживание;
- производство центробежнолитых труб из коррозионно-стойких, жаропрочных, труднодеформируемых высоколегированных сталей и сплавов;
- футеровка промышленных печей и оборудования.



2019 год — ввод в эксплуатацию вертикальной машины центробежного литья, позволяющей закрывать потребности в толстостенной заготовке. Диаметр изделий — до 1400 мм, толщина стенки — от 100 мм, высота изделий — до 1000 мм, максимальный вес изделий — 5 тн.

БАЗОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ

ПРОИЗВОДСТВО, ОБОРУДОВАНИЕ

- 1 Выплавка материалов типа Cr25Ni20; Cr25Ni35; Cr35Ni45.
- 2 Отливка центробежнолитых труб.
- 3 Глубокая расточка центробежнолитых труб.
- 4 Отливка фасонных элементов труб.
- 5 Сборка и сварка реакционных плетей, змеевиков.



ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ СТАНКИ И ОБОРУДОВАНИЕ

КОМПЛЕКС



**ЗАГОТОВИТЕЛЬНЫЙ
УЧАСТОК**

>10 ед. оборудования

- склад чистых материалов;
- оборудование для подготовки шихты;
- воздухоочистное оборудование;
- разделительное оборудование;
- сушильная печь;
- установки плазменной и механической резки и прочее оборудование.



**ЛИТЕЙНЫЙ
УЧАСТОК**

>50 ед. оборудования

- индукционные плавильные печи;
- машины центробежного литья;
- оборудование для дробеструйной обработки труб;
- пневмоиспытания и торцовка труб;
- комплект изложниц (кокилей);
- оборудование, оснастка для изготовления фасонных отливок;
- установка для пневматических испытаний заготовок труб.



**УЧАСТОК МЕХАНИЧЕСКОЙ
ОБРАБОТКИ ИЗДЕЛИЙ**

>20 ед. оборудования

- глубоко-расточное;
- токарно-винторезное;
- токарно-карусельное;
- радиально-сверлильное;
- вертикально-сверлильное;
- шлифовально-полировальное;
- фрезерное;
- ленточнопильное;
- точно-шлифовальные станки;
- горизонтально-расточные станки.



**УЧАСТОК
СБОРКИ И СВАРКИ**

>10 ед. оборудования

- сварочные стелы с автоматическим вращателем;
- сварочные полуавтоматы, стелы;
- приспособления для гидравлических испытаний;
- сварка TIG/WIG;
- сварка MIG;
- сварка SMAW;
- автоматическая линия для сварки труб методом TIG.

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОМПЛЕКС



В границах каждого участка находится площадка ОТК для оценки качества, приемки и передачи изделий согласно технологическим картам.



В **2017** году
введен
в эксплуатацию

**УЧАСТОК ЛИТЬЯ
ФАСОННЫХ
ЖАРОПРОЧНЫХ
ОТЛИВОК**

из материалов
типа:

- Cr25Ni20;
- Cr25Ni35;
- Cr35Ni45.

На финальной стадии производства после итоговой проверки ОТК готовые изделия попадают на склад готовой продукции. Склад предприятия оборудован всеми необходимыми устройствами для хранения, упаковки и отгрузки изделий потребителям.

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

ЭТАПЫ ПРОИЗВОДСТВА

**ЭТАПЫ КОНТРОЛЯ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ОБОРУДОВАНИЯ
ДЛЯ ХИМИЧЕСКОЙ, НЕФТЕХИМИЧЕСКОЙ, МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЙ И НЕФТЕПЕРЕРАБАТЫВАЮЩЕЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ:**

- 1 Контроль качества шихтовых материалов.
- 2 Контроль условий, режимов выплавки сплава.
- 3 Контроль режимов подготовки кокиля перед заливкой.
- 4 Контроль режимов отливки труб.
- 5 Контроль химического состава сплава в течение смены.
- 6 Контроль нанесения внутренней маркировки заготовки.
- 7 Отборка проб для исследования структуры от заготовки.
- 8 Пневматические испытания заготовки.

- 15 Контроль проникающими веществами ПВК кромок под сварку.
- 14 Контроль режимов изготовления кромок под сварку.
- 13 Визуально-измерительный контроль труб после операций по расточке.
- 12 Контроль качества полученной внутренней поверхности после расточки.
- 11 Контроль режимов глубокой расточки труб.
- 10 Контроль качества внешней поверхности.
- 9 Визуально-измерительный контроль заготовки на литейном участке.

- 16 Гидравлические испытания труб.
- 17 Контроль технологии сварки.
- 18 Контроль проникающими веществами ПВК сварного шва.
- 19 Гидравлические испытания плети (из двух или более труб).
- 20 Рентгеноскопический контроль сварного шва.
- 21 Контроль операций по упаковке и маркировке продукции.
- 22 Подготовка сертификатов качества и паспортов на продукцию.
- 23 Контроль комплектности сопроводительной технической документации.



КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

СЕРТИФИКАТЫ



На предприятии разработана и действует система менеджмента качества в соответствии с требованиями ISO 9001:2015 (сертификат № 18.1566.026 «Русский Регистр»).



Свидетельство об аккредитации ЛНКиТД № 91A070264



СС РОСС RU.ПЩ01. Н8950 № 2068395



Свидетельство аттестации сварочного оборудования АЦСО-119-00



Свидетельство аттестации сварочных материалов АЦСМ-42-02369



СС продукции техническим регламентам Таможенного союза



Свидетельство об аккредитации № ИЛПРИ-01086 от 16.02.2018



Свидетельство на товарный знак

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

ЛАБОРАТОРИЯ РАЗРУШАЮЩЕГО И НЕРАЗРУШАЮЩЕГО КОНТРОЛЯ

Лаборатория оснащена современным испытательным оборудованием.



ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ

Спектрометр Spectro позволяет определять химический состав сталей по 31 элементу, а в сплавах на никелевой основе по 21 элементу.



МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА ТРУБ

Современная универсальная испытательная машина 100кН фирмы Jnspect с большой точностью определяет механические свойства металла исследуемых труб.



МАКРО- И МИКРОСТРУКТУРА

В лаборатории макрографии определяется макроструктура всех видов изготавливаемых труб диаметром до 1200 мм.

Микроструктура, размер зерна, неметаллических включений, фазовый состав сталей определяются металлографическим методом.

Изготавливаемые трубы подвергаются следующим видам контроля:

- ✓ визуально-измерительному контролю;
- ✓ исследованиям методами рентгено-гаммаграфирования;
- ✓ пневмо- и гидроиспытаниям;
- ✓ цветной дефектоскопии.



входной контроль



межоперационный контроль



выходной (приемочный) контроль

ПРОДУКЦИЯ

РОЛИКИ



**Печные
водоохлаждаемые ролики**



Печные ролики



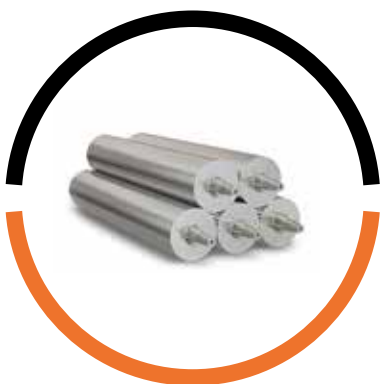
Ролики с ребрами



**Ролики в сборе
с редукторами**



**Ролики для линий
производства труб**



**Ролики нанесения
покрытия и отжига**



**Ролики погружные
линий цинкования**



**Ролики проходных
рольгангов**

ПРОДУКЦИЯ

РАДИАНТНЫЕ ТРУБЫ И МУФЕЛИ



**U-образные
радиантные трубы**



**W-образные
радиантные трубы**



**P-образные
радиантные трубы**



Реторты и муфели



**Тупиковые
радиантные трубы
для электрических нагревателей**



**Тупиковые трубы
для газовых горелок**

ПРОДУКЦИЯ

ЗАГОТОВКИ И ФАСОННЫЕ ОТЛИВКИ



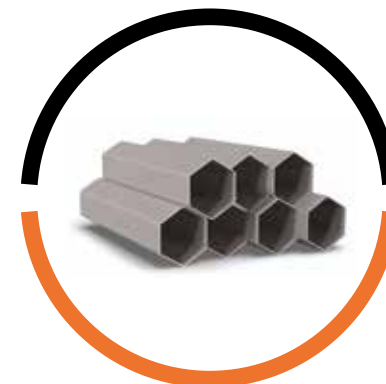
Горелочные устройства



Заготовки под втулки



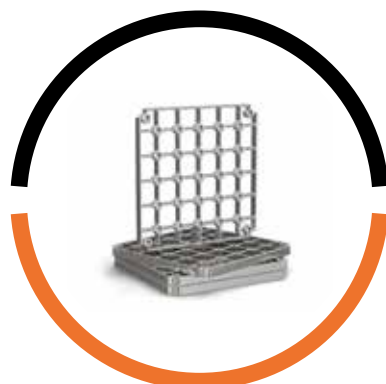
Заготовки под фланцы



Заготовки под шестигранные
трубы для атомной
промышленности



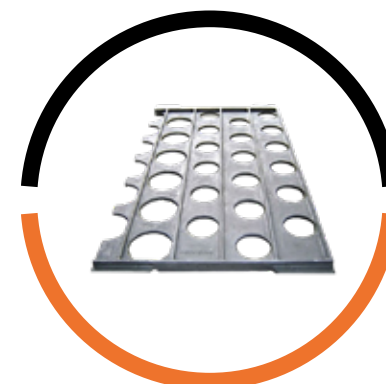
Центробежнолитые трубы



Жаропрочная
оснастка для печей



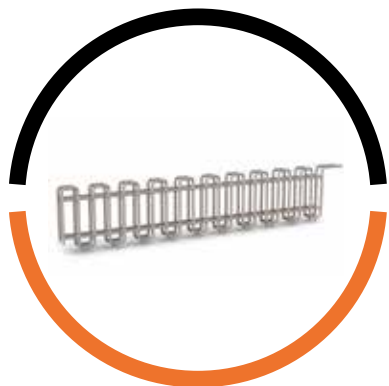
Фасонные отливки



Жаропрочная оснастка

ПРОДУКЦИЯ

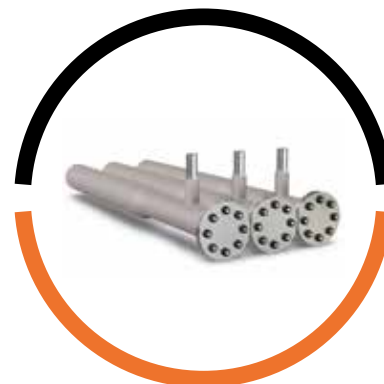
РЕАКЦИОННЫЕ ТРУБЫ И ЗМЕЕВИКИ



Реакционные змеевики печей пиролиза этилена



Плеть сварная реакционная



Реакционная труба риформинга аммиака



Реакционная труба риформинга метанола



Сектор змеевика

НАУЧНАЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ

Сотрудничество с ведущими российскими институтами в области материаловедения в рамках исследований на длительную прочность ФГУП ЦНИИчермет им. И. П. Бардина.

В составе предприятия ЗАО «НПО «АХТУБА» работают доктора технических наук, лауреаты государственных премий. Ведется активная научно-исследовательская деятельность.

Ведутся разработки по новым направлениям. Нанесение блокирующего слоя на поверхность изделий для улучшения эксплуатационных свойств и продления срока службы во время эксплуатации.

РЕФЕРЕНЦИИ

ПАРТНЕРЫ



Синарский
трубный завод



Челябинский
металлургический комбинат



Нижнетагильский
металлургический комбинат



Уралсталь



Ашинский
металлургический завод



Челябинский
трубопрокатный завод



Первоуральский
новотрубный завод



Нефтехимическая
компания



Магнитогорский
металлургический комбинат



Уральский
автомобильный завод



Новолипецкий
металлургический комбинат



Выксунский
металлургический завод



Корпорация
ВСППО-АВИСМА



Череповецкий
металлургический комбинат



ЗАО «НПО «АХТУБА»

Телефон:

+7 (8447) 95-41-60

E-mail: info@npo-ahtuba.ru

Сайт: www.npo-ahtuba.ru

Адрес: 404143, Волгоградская обл.,

Среднеахтубинский р-н, р. п. Средняя Ахтуба,
ул. Кузнецкая, д. 26

Отдел продаж

Телефон: +7 (8447) 95-41-60, доб. 141, 143

