



АТОМНЕФТЕГАЗ
ДЕТАЛЬ

Завод энергетического машиностроения

АТОМНЕФТЕГАЗДЕТАЛЬ

Производство стальных труб, комплектующих элементов и соединительных деталей трубопроводов для объектов топливно-энергетического комплекса (ТЭК)

[angd.ore](#) ↗



Уникальный парк
технологического оборудования



Контроль каждого
производственного этапа



Быстрые сроки
изготовления продукции



АТОМНЕФТЕГАЗ
ДЕТАЛЬ

Высокотехнологичное предприятие энергомашиностроения

с 2018 года

на рынке труб
и деталей
трубопроводов
для ТЭС, НГХК



Развиваем
**отечественное
производство**
и поддерживаем
высокие стандарты
качества

с 2019 года

лицензия на
проектирование
и изготовление
оборудования
для АЭС



Имеем **многолетний
опыт** в сфере
производства
стальных труб
и деталей
трубопроводов

с 2020 года

освоено
производство
трубчатого
шпунта, емкостей
и обечаек



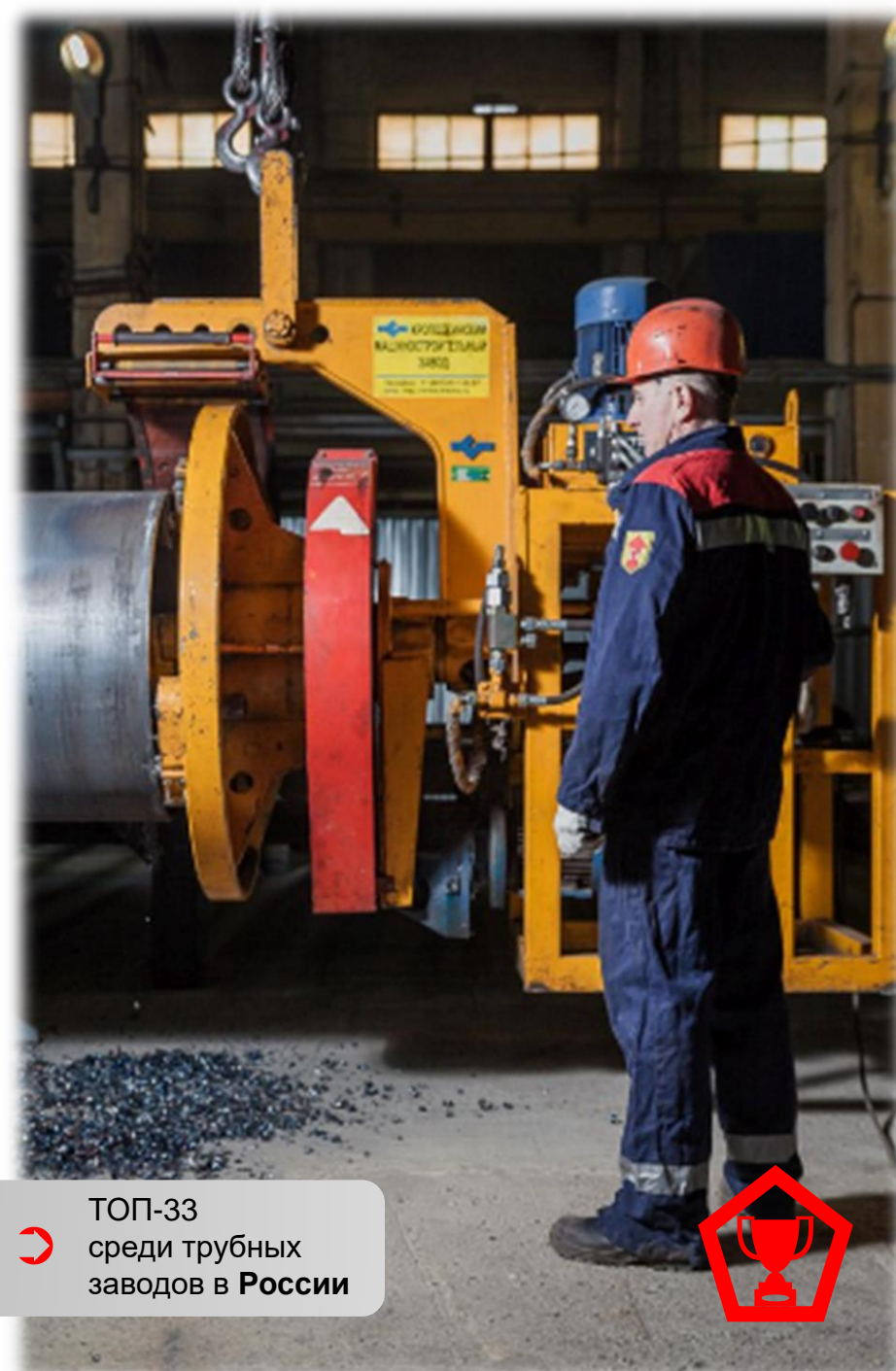
**Соответствуем
требованиям**
современных предприятий
топливно-энергетического
комплекса (ТЭК)



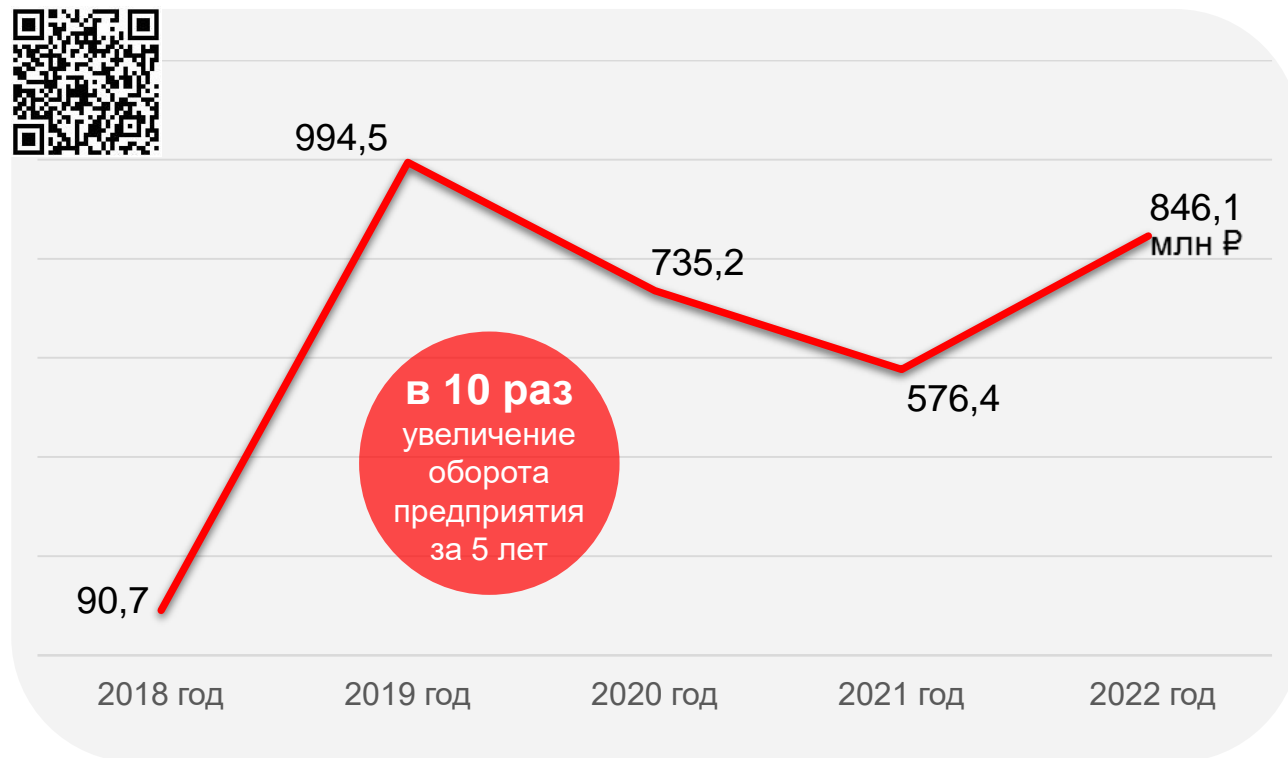
Входим в национальный рейтинг **лучшее предприятие**
по производству стальных труб, полых профилей и
фитингов



ТОП-33
среди трубных
заводов в **России**



Стремительно развиваемся каждый год



на 253 %+

чистая
прибыль

10,4 млн руб.

8,1 млн руб.

20,6 млн руб.

16,4 млн руб.

36,8 млн руб.

110 сотрудников
в штате предприятия

~800 млн руб.
среднегодовая выручка

>12 000 м²
площадь завода



АТОМНЕФТЕГАЗ
ДЕТАЛЬ



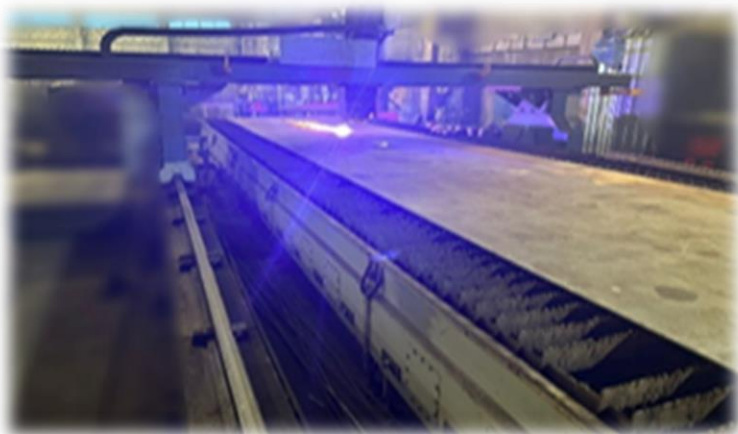
до **40 000** тонн в год
производственная мощность

Располагаем собственной производственной базой

с уникальным станочным парком для выполнения комплекса металлообрабатывающих работ



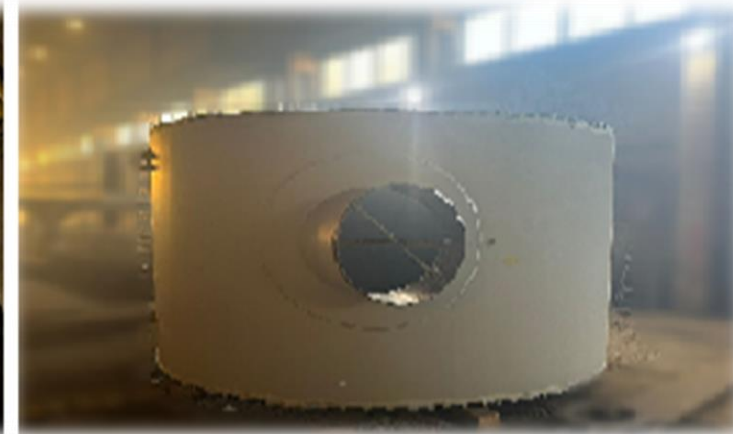
АТОМНЕФТЕГАЗ
ДЕТАЛЬ



Резка заготовок деталей производится как механическим способом на ленточнопильных и трубоотрезных станках, на пресс-ножницах, так и термическим – на газорезательных машинах с ЧПУ и станках плазменной резки (размер стола – 3x12 м, резка листового металлопроката толщиной до 50 мм), позволяющих производить фигурную резку.



Сварка стальных и нержавеющей изделий осуществляется сварочными аппаратами («тракторами») для автоматической сварки под флюсом и на сварочных постах для полуавтоматической сварки в среде инертного газа, со сварочными полуавтоматами на телескопических консольных держателях.



Работы по антикоррозионной обработке поверхности металлических изделий проводятся в сушильно-покрасочной камере размером (ДхШхВ) 15x5x5 метров с использованием безвоздушных покрасочных машин под давлением и применением всех видов и типов лакокрасочных материалов (алкидные грунты и эмали), цинконаполненные композиции российского производства, ЛКМ зарубежного производства.



Полный перечень основного
производственного оборудования

Изготовление деталей по чертежам, эскизам и образцам заказчика

Завод «АтомНефтеГазДеталь» имеет собственный станочный парк, соответствующий всему разнообразию технологических задач механической обработки:

- ⚙️ токарных
- ⚙️ сверлильных
- ⚙️ расточных
- ⚙️ фрезерных
- ⚙️ шлифовальных и многих других

Большинство наших металлообрабатывающих станков оснащены системой числового управления (ЧПУ), которая позволяет нам производить продукцию с высокой точностью и качеством, строго по графику.

Принимаем серийные и мелкосерийные заказы, а также индивидуальные проекты в сложном исполнении.



Обеспечиваем рынок высококачественными трубами

из углеродистых, нержавеющей и жаропрочных, низколегированных и высоколегированных марок сталей (перлитного и аустенитного классов)



**Трубы стальные
нержавеющие для
нефтегазохимической и
атомной отрасли**

Диаметр

325 – 4520 мм

Толщина стенок

6 – 50 мм

Длина

до 12,2 м

Прочность

до х60

Давление

до 10 МПа



**Трубы стальные
электросварные для
создания трубопроводов и
металлоконструкций**

Диаметр

478 – 4520 мм

Толщина стенок

6 – 50 мм

Длина

до 12,2 м

Прочность

до х60

Давление

до 10 МПа



**Трубы стальные
изолированные (ВУС,
ЦПИ, ППУ) для сетей
подземной прокладки**

Диаметр

1520 – 3020 мм

Толщина стенок

6 – 50 мм

Длина

до 12,2 м

Срок службы

продление с 10 до 30 лет

Толщина покрытия

2 – 3,5 мм

Технические
условия (ТУ)
изготовления

- ТУ 1303-002-08620133-2001
- ТУ 1380-001-08620133-05
- ТУ 1380-001-08620133-93
- ТУ 1381-001-18014273-2012
- ТУ 1381-002-18014273-2014
- ТУ 1381-003-18014273-2015
- ТУ 1381-003-18014273-2018

- ТУ 1381-199-00220302-2015
- ТУ 1.1.3.20.1436-2018
- ТУ 1381-199-00220302-2018
- ТУ 1390-034-04005951-2008
- ТУ 95.349-2000
- ТУ 95.499-2000
- ТУ 1.1.3.20.1434-2018

- ТУ 95.349-2000
- ПНСТ 454-2020
- ПНСТ 455-2020
- ГОСТ 20295-85
- ГОСТ 10704-91
- ГОСТ 10706-76
- ГОСТ 33228-2015



**АТОМНЕФТЕГАЗ
ДЕТАЛЬ**

**Продукция имеет
наилучшее соотношение
технических характеристик
и экономических показателей**

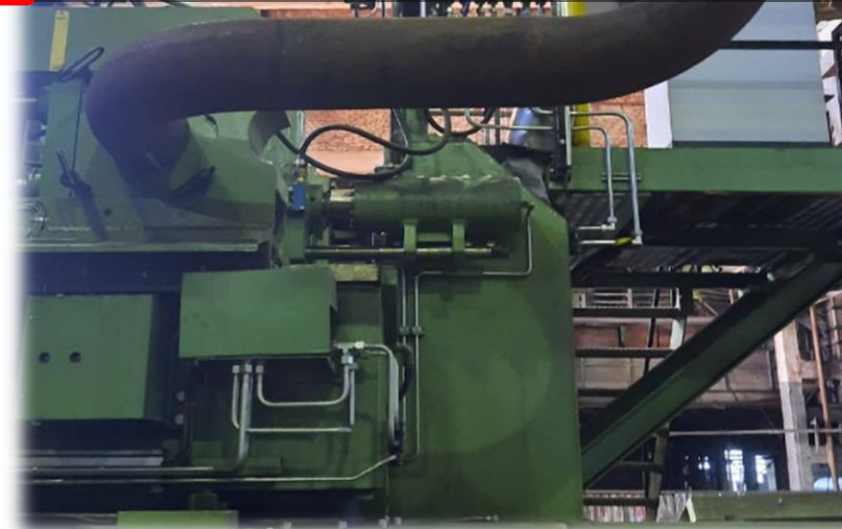




**АТОМНЕФТЕГАЗ
ДЕТАЛЬ**

Гнутые стальные детали (колена, отводы, отступы, скобы, калачи, компенсаторы, закладные) Ø 57— 377 мм

гибка труб осуществляется на трубогибочном станке с индукционным нагревом (ТВЧ) AWS Schäfer Technologie GmbH (Германия)



**Для ядерных установок
по 2 и 3 классу безопасности**

**Для основного и вспомогательного
оборудования тепловых электростанций**

**Для объектов
нефтегазохимического комплекса**

Технические
условия (ТУ)
изготовления

- ОСТ 24.125.33-89
- ОСТ 24.125.34-89
- ОСТ 34.10.699-97
- ОСТ 34.10.752-97
- ОСТ 34-10-418-90
- ОСТ 34-10-419-90
- ОСТ 34-10-420-90
- ОСТ 34-10-421-90
- ОСТ 34-42-661-84
- ОСТ 34-42-662-84
- ОСТ 34-42-663-84

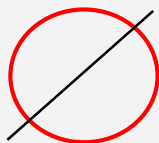
- СТО 79814898 113-2009
- СТО 79814898 114-2009
- СТО ЦКТИ 321.01-2009
- СТО ЦКТИ 321.02-2009
- СТО ЦКТИ 321.03-2009
- СТО ЦКТИ 321.04-2009
- СТО ЦКТИ 321.05-2009
- СТО ЦКТИ 321.06-2009

- ТС-582
- ТС-583
- ТУ 14-1-5598-2011
- ТУ 1468-010-593377520-2003
- ТУ 1469-001-34929762-2004
- ТУ 1469-003-34929762-08
- ТУ 1469-003-34929762-2015PH

Блоки трубопроводов полной заводской готовности

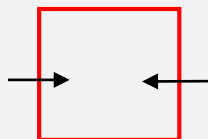
соединенные неразъемными соединениями (сваркой) из соединительных деталей трубопроводов: (отводы, переходы, тройники, днища (заглушки), кольца переходные, фланцы, приварные закладные, КИПиА и пр).

Трубопроводные блоки (трубные узлы) производства ООО «АтомНефтеГазДеталь» снижают трудозатраты на монтаж на 50-60% и повышают качество сварных соединений за счет сборки, сварки, покраски и 100%-ного контроля качества отдельных деталей на заводе, что особенно важно при монтаже трубопроводов высокого давления по 2 и 3 классу безопасности.



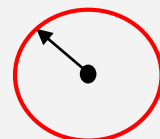
диаметр

57 – 4520 мм



прочность

до 60X



рабочее
давление

до 10 МПа

Контроль качества - готовые изделия проходят визуально – измерительный контроль, ультразвуковую диагностику сварных соединений, включающую в себя толщинометрию. На каждое изделие предоставляется паспорт качества.



Высокопрочные трубчатые сварные шпунты

для возведения опорных стен, гидросооружений, мостов, инфраструктурных и инженерных сооружений, жилых зданий, путей сообщения, а также автодорог и железнодорожных насыпей

- соответствие требованиям:

ГОСТ Р 52664-2010

Шпунт трубчатый сварной

Изготовление осуществляется сертифицированными специалистами на современном сварочном оборудовании и из **стальных труб собственного производства**.

ТУ 5264-014-01393674-2012

Шпунт трубчатый сварной с составными замковыми соединениями из горячекатаных профилей

Производственная база АТОМНЕФТЕГАЗДЕТАЛЬ располагает пятью автоматизированными сварочными линиями, производительность которых составляет **до 4000 тонн шпунта ежемесячно**.

- сочетание различных вариантов замковых элементов:

Гребень
Обойма



По желанию заказчика могут быть изготовлены трубошпунты с парными замковыми соединениями типа «гребень-гребень» и «обойма-обойма».



**АТОМНЕФТЕГАЗ
ДЕТАЛЬ**

**от 8
до 20 мм**
толщина
стенки



**от 6
до 36 м**
длина
трубы



**от 530
до 2020 мм**
диаметр
трубы



[Каталог
размеров](#)



Завод обладает необходимым опытом и ресурсами для выполнения полного цикла работ по разработке, изготовлению и поставке:

- изделий общепромышленного назначения
- крупногабаритных технологических металлоконструкций
- емкостного и нестандартного оборудования
- арматурных блоков для обвязки газовых скважин

Оборудование позволяет выполнять механическую обработку изделий весом до 20 тонн с максимальным диаметром до 4,5 метров из высоколегированных и коррозионностойких сплавов

Система менеджмента качества сертифицирована на соответствие требованиям международного стандарта ISO 9001:2015
ISO 14001:2015
ISO 45001:2018

Деятельность предприятия осуществляется в соответствии с нормативными документами Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору и на основании ниже перечисленных лицензий:

- Лицензия № ЦО-11-101-11023
- Лицензия № ЦО-12-101-11014
- Сертификат соответствия № TC RU C-RU.MH10.V.01215
- Сертификат соответствия № TC RU C-RU.MH10.V.01216
- Сертификат соответствия № TC RU C-RU.MH10.V.0121

Надежные элементы трубопроводных систем

для тепловых и атомных электростанций, нефтехимического и горно-металлургического комплексов, промышленных предприятий других отраслей экономики

01.



Переходники

02.



Отводы
гнутые

03.



Трубы

04.



Стальные
переходы

05.



Пробки

06.



Фланцы

07.



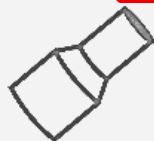
Заглушки

08.



Тройники

09.



Штуцеры

10.



Колена

11.



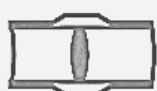
Ответвления

12.



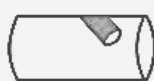
Донышки

13.



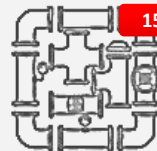
Блоки с
диафрагмами

14.



Бобышки

15.



Трубные узлы
(Блоки трубопроводов)



АТОМНЕФТЕГАЗ
ДЕТАЛЬ



Изделия

соответствуют установленным
в РФ стандартам качества



Деятельность нашего предприятия в области проектирования и производства элементов трубопроводов для АЭС осуществляется на основании лицензий, выданных РОСТЕХНАДЗОРом РФ.



АТОМНЕФТЕГАЗ ДЕТАЛЬ



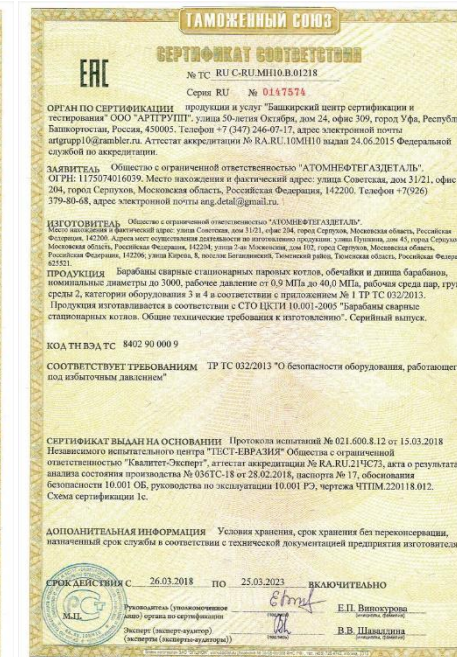
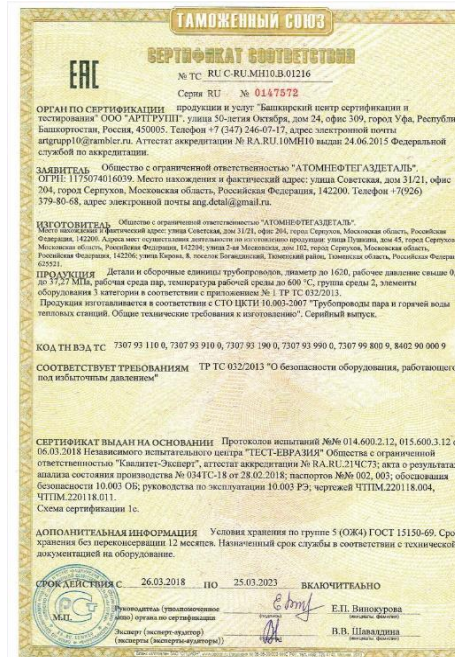
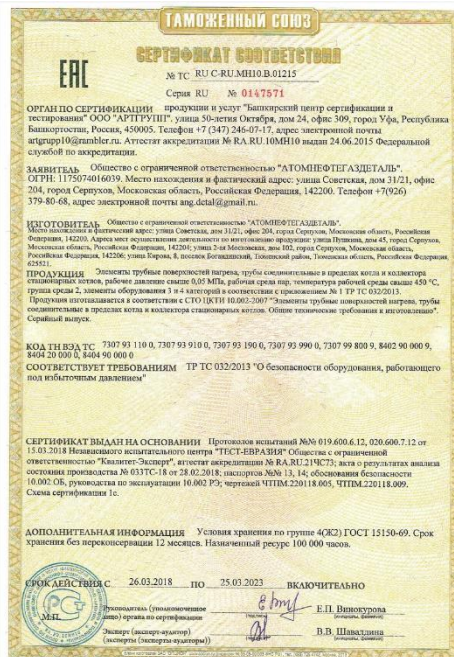
Вся продукция для тепловой энергетики сертифицирована в рамках технического регламента Таможенного союза, в который входит Россия, Беларусь и Казахстан.



Все специалисты, сварочное производство, материалы, технологии и оборудование аттестованы и строго соответствуют требованиям НАКС (Национальное Агентство Контроля Сварки)



Оборудование для атомных электростанций проектируется и изготавливается на основании лицензий, выданных Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору.



Проводим лабораторные испытания



Используем **современное оборудование** и новейшие средства контроля качества



Собственные **квалифицированные специалисты** с многолетним опытом испытательной практики

Выполняем испытания стальных труб и комплектующих

ГОСТ 1497-84 | ГОСТ 11150-84 | ГОСТ 9651-84 |
ГОСТ 10446-80 | ГОСТ 10006-80 |
ГОСТ Р ИСО 4136-2009 | ГОСТ Р ИСО 5178-2010 |
ГОСТ 25.503-97 | РД 03-495-02 | ГОСТ 14019-2003
(ИСО 7438:1985) | ГОСТ 6996-66

Механические статические испытания

ГОСТ 9454-78 | ГОСТ 6996-66 | ГОСТ 7268-82

Механические динамические испытания

ГОСТ 8818-73 | ГОСТ 8695-75 |
ГОСТ 3728-78 | ГОСТ 8694-75

Технологические испытания

ГОСТ 18895-97 | РД 26.260.15-2001

Определение содержание элементов

ГОСТ 1778-70 | ГОСТ 5639-82 | ГОСТ 21073.0-75 |
ГОСТ 21073.1-75 | ГОСТ 21073.2-75 |
ГОСТ 21073.3-75 | ГОСТ 21073.4-75 |
ГОСТ Р 53686-2009 | ГОСТ 11878-66 |
РД 24.200.04-90 | РД 03-495-02 / ГОСТ 10243-75

Исследование структуры материалов

ГОСТ 6032-2017

Испытания на коррозионную стойкость

ГОСТ 9012-59 | ГОСТ Р ИСО 6507-1-4-2007 |
ГОСТ 2999-75

Измерение твердости



**АТОМНЕФТЕГАЗ
ДЕТАЛЬ**



Собственная **сертифицированная
испытательная лаборатория**
разрушающего и неразрушающего
контроля



Выполняем оперативную и своевременную доставку

Удобное географическое расположение предприятия (город Серпухов, МО) – способствует быстрой транспортировке грузов различной массы и габаритов.



01.

Разрабатываем оптимальные логистические маршруты



02.

Сопровождаем груз до указанного адреса



03.

Рассчитываем индивидуальную стоимость перевозки



04.

Заботимся о сохранности изделий



05.

Осуществляем доставку по России и СНГ



06.

Соблюдаем согласованные сроки



Отправляем

продукцию с необходимой финансовой и технической документацией

Примеры реализованных проектов



АТОМНЕФТЕГАЗ
ДЕТАЛЬ



Ленинградская АЭС – 2

Изготовление и поставка прямошовной электросварной трубы для градирни, общим весом более **400 тонн**.



АЭС Аккую

Изготовление и поставка металлоконструкций закладных деталей, общим весом около **300 тонн**.



Курская АЭС – 2

Изготовление и поставка подводящих трубопроводов системы РА, общим весом более **250 тонн**.

Нам доверяют более сотни
ведущих компаний

T2 ТИТАН2
ХОЛДИНГ



SIEMENS

ЭНЕРГОМАШ



ЕВРАЗ



**АТОМНЕФТЕГАЗ
ДЕТАЛЬ**

Выполняем
требования к услугам разработки,
производства, реализации
стальных труб и комплектующих





АТОМНЕФТЕГАЗ
ДЕТАЛЬ

**Свяжитесь с нами,
обсудим сотрудничество**



+7 (495) 984-08-91



info@angd.one



Перейти
на сайт

angd.one

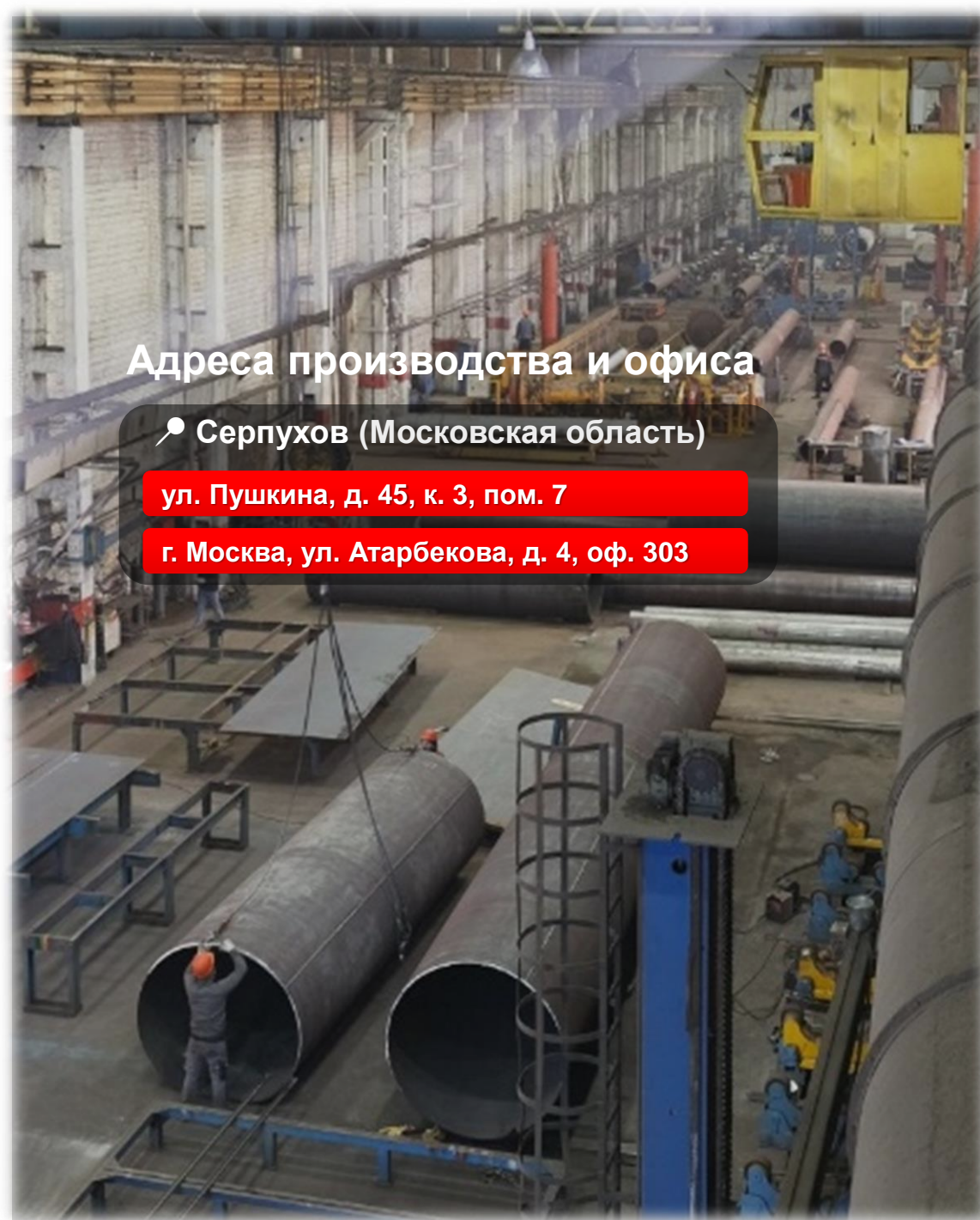
Беседин Юрий

Начальник отдела продаж

моб.: +7 (977)929-99-97

e-mail: sss@truba-msk.com

[ОТПРАВИТЬ ЗАПРОС](#)



Адреса производства и офиса

● Серпухов (Московская область)

ул. Пушкина, д. 45, к. 3, пом. 7

г. Москва, ул. Атарбекова, д. 4, оф. 303