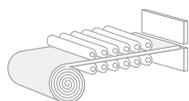


Схема технологического процесса производства водогазопроводных труб



1. Осмотр штрипсов



2. Размотка, правка, обрезка концов штрипса



3. Стыковая сварка штрипсов



4. Спиральный накопитель

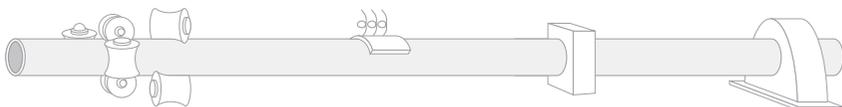


5. Формовка трубной заготовки

6. Высокочастотная сварка

7. Снятие наружного грата

8. Охлаждение



9. Калибровка и правка труб

10. Дефектоскопия сварного шва

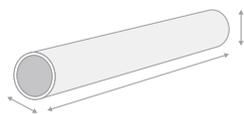
11. Контроль размеров

12. Порезка на мерные длины

13. Торцовка



14. Гидростатическое испытание



15. Окончательная приемка труб

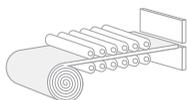


16. Пакетирование

Схема технологического процесса производства профильных труб



1. Осмотр рулонов



2. Размотка, правка, обрезка концов штрипса



3. Стыковая сварка штрипсов



4. Спиральный накопитель



5. Формовка трубной заготовки

6. Высокочастотная сварка

7. Снятие наружного грата

8. Охлаждение

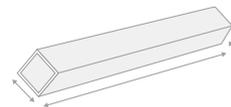
9. Стабилизирующая клетка



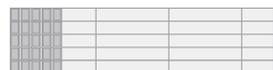
10. Калибровка, правка и профилирование труб

11. Контроль размеров

12. Порезка на мерные длины

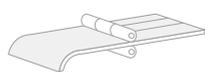


13. Окончательная приемка труб



14. Пакетирование

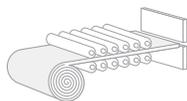
Схема технологического процесса производства нефтегазопроводных труб*



1. Порезка рулонов на штрипсы



2. Осмотр штрипсов



3. Размотка, правка, обрезка «языка»



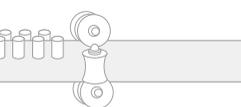
4. Стыкосварка



5. Накопитель



6. Подготовка кромок



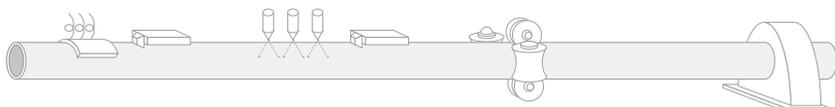
7. Формовка трубной заготовки



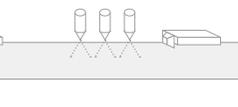
8. Высокочастотная сварка



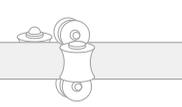
9. Снятие наружного и внутреннего грат



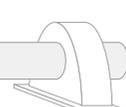
10. УЗК сварного шва



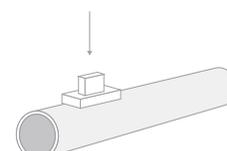
11. Локальная термообработка сварного шва



12. Калибровка и правка



13. Порезка на мерные длины



14. Маркировка номера трубы (номера партии)



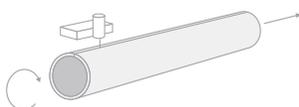
15. Объемная термообработка**



16. Торцовка



17. Гидростатическое испытание



18. АУЗК сварного шва, тела и концов трубы



19. Окончательная приемка труб

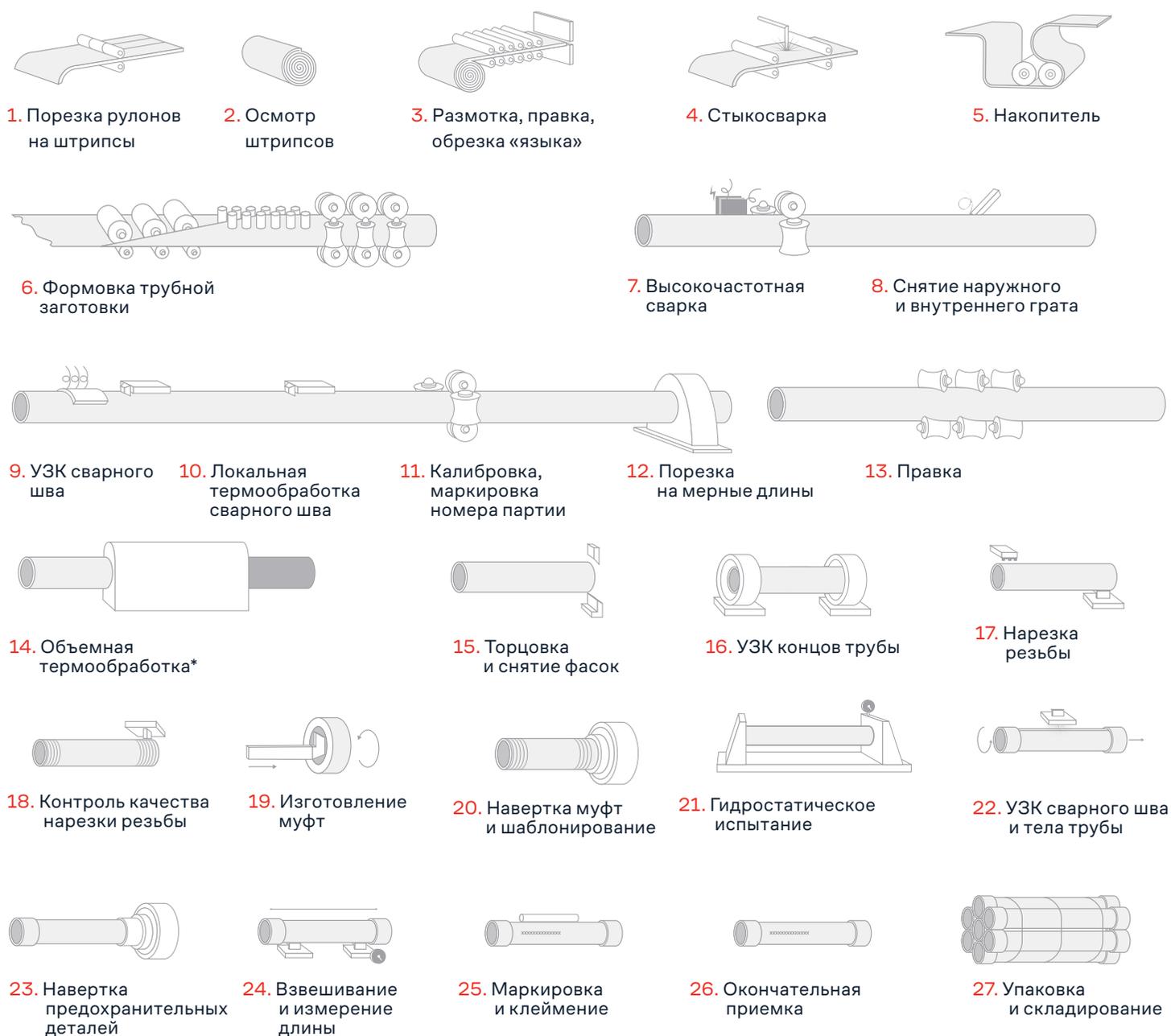


20. Складирование труб

* По требованию заказчика проводится УЗК кромок штрипса перед формовкой трубной заготовки (от 219 до 530 мм).

** По требованию заказчика или для высоких групп прочности.

Схема технологического процесса производства электросварных обсадных труб



* По требованию заказчика или для высоких групп прочности.

Схема технологического процесса производства электросварных насосно-компрессорных труб

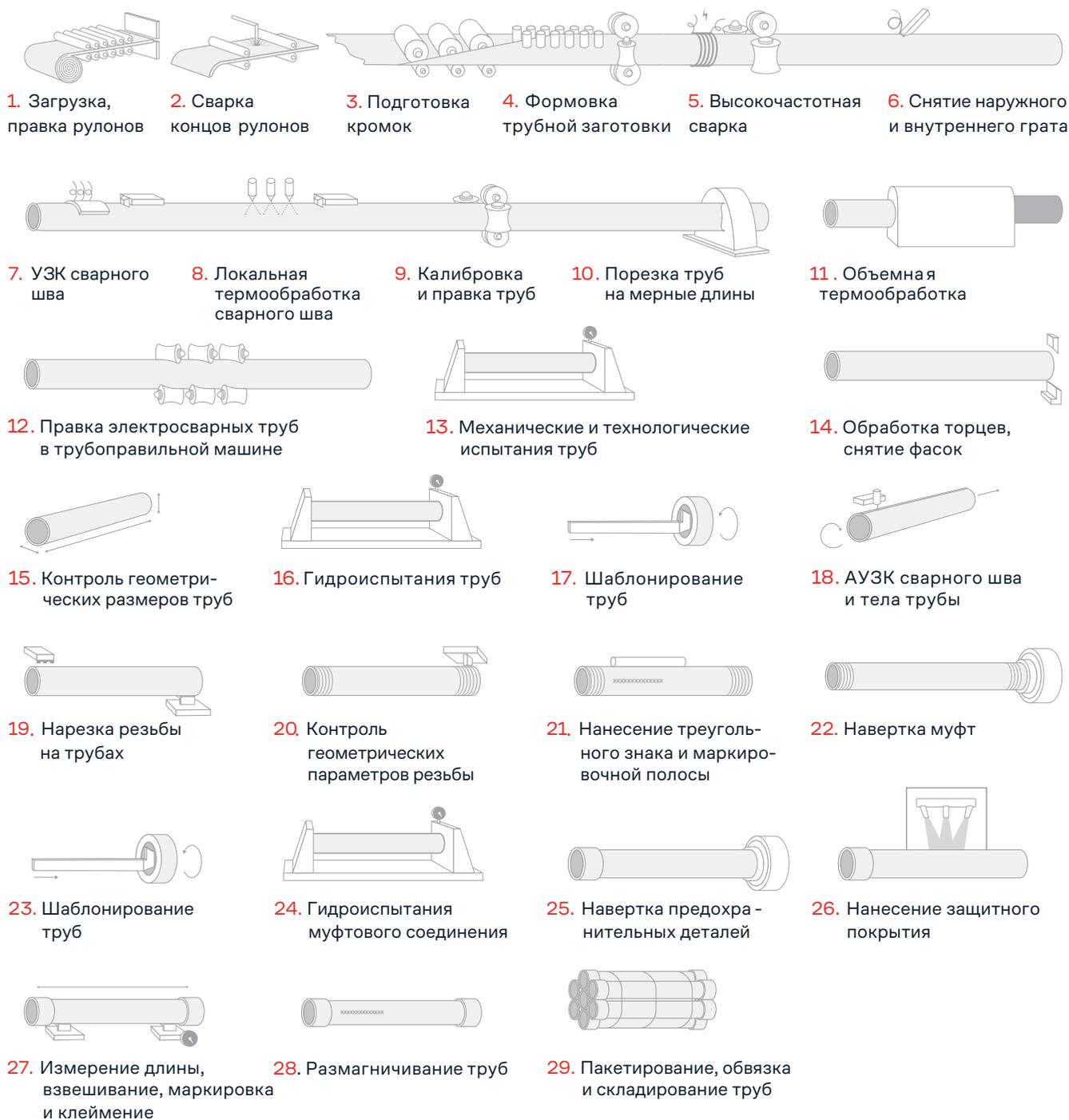
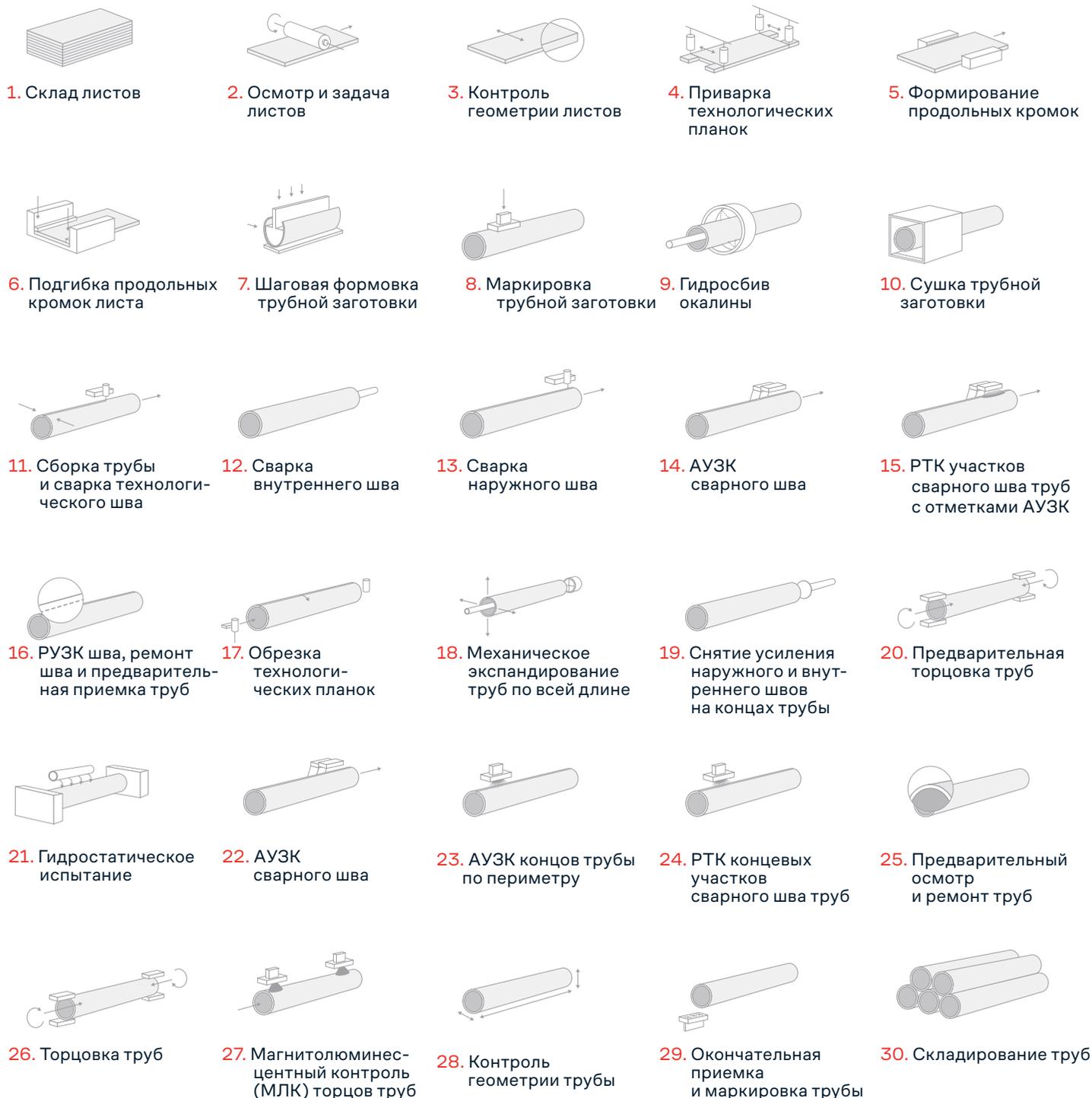


Схема технологического процесса производства нефтегазопроводных труб большого диаметра (ТЭСА 1020)*



*По требованию потребителя имеется возможность проведения дробеметной обработки внутренней поверхности труб.

Схема технологического процесса производства нефтегазопроводных труб большого диаметра (ТЭСА 1420)*



*По требованию потребителя имеется возможность проведения дробеметной обработки внутренней поверхности труб.

Схема технологического процесса антикоррозионного покрытия труб

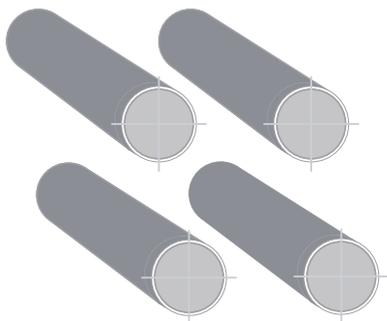
Технологический процесс нанесения наружного антикоррозионного покрытия



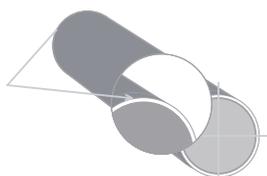
Технологический процесс нанесения внутреннего антикоррозионного и гладкостного покрытия труб 508-1422 мм



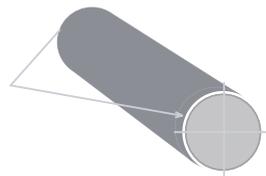
Технологический процесс нанесения внутреннего антикоррозионного покрытия труб 60-530 мм



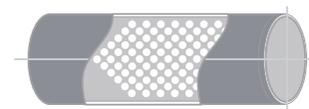
1. Термообезжиривание поверхности в печи термообжига



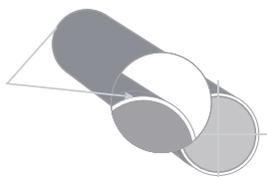
2. Входной контроль труб



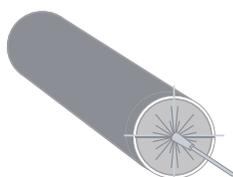
3. Нагрев труб горячим воздухом



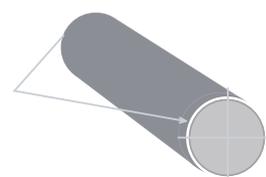
4. Дробеметная или дробеструйная очистка внутренней поверхности



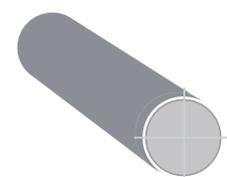
5. Контроль качества подготовки поверхности



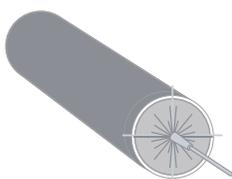
6. Нанесение фенольного праймера



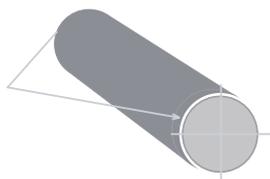
7. Нагрев труб горячим воздухом



8. Нанесение эпоксидного порошка методом распыления



9. Отверждение покрытия в камере отверждения



10. Прием-сдаточные испытания

Пенополиуретановая тепловая изоляция стальных труб в защитной оболочке для трубопроводов

Основные преимущества

- Стальная труба, антикоррозионное покрытие и теплоизоляционное покрытие изготавливаются одним производителем на одной производственной площадке.
- Самое современное оборудование позволяет наносить изоляцию на трубы любых типоразмеров.
- Уникальная система интеграции оборудования с информационной системой предприятия обеспечивает полный контроль всех процессов на каждом технологическом этапе.
- Транспортное оборудование, не имеющее аналогов в мире.
- Емкостной склад, предназначенный для приема и хранения компонентов ППУ, позволяет перерабатывать до 2,5 тонн сырья в час.

Схема производства

