ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
ВОЛГОГРАДНЕФТЕМАШ

НАСОСЫ ЦЕНТРОБЕЖНЫЕ

ОАО «ВОЛГОГРАДНЕФТЕМАШ»

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

Одним из направлений деятельности предприятия является производство центробежных нефтяных насосов. Многие годы ОАО «Волгограднефтемаш» занимает одну из лидирующих позиций по производству насосного оборудования.

Продукция компании успешно эксплуатируется на оборудовании крупнейших предприятий:

РОСНЕФТЬ, ГАЗПРОМ НЕФТЬ, ЛУКОЙЛ, TATNEFT, БАШНЕФТЬ, СУРГУТНЕФТЕГАЗ, СИБУР, КазМунайГаз

ПРОЕКТИРОВАНИЕ

Конструкторские и технологические службы предприятия, занимающиеся производством насосного оборудования, ведут активную работу по созданию новых типов насосов и совершенствованию конструкции выпускаемых насосных агрегатов с целью увеличения срока службы, повышения их надежности, безопасности и энергоэффективности.
При разработке насосных агрегатов используется современное программное обеспечение.

По параметрам, заявленным заказчиком:

1. производится расчет
2. определяется конструктивное исполнение насоса
3. создается 3D-модель
4. разрабатывается конструкторская документация, которая хранится в системе управления инженерными данными и жизненным циклом изделия

С использованием систем автоматизированного проектирования производится разработка технологического процесса, создание проекта обработки деталей, формирование и визуализация управляющей программы для станков с программным управлением.

ПРОИЗВОДСТВО

Предприятие имеет специализированные заготовительные участки, оснащенные термическим и кузнечно-прессовым оборудованием, литейное производство по изготовлению стального и чугунного литья.

Линия литья состоит из двух комплексов, один из которых предназначен для производства моделей будущих отливок из пенополистирола, а другой для изготовления отливок. Детали насосов — корпуса, рабочие колеса, корпуса подшипников и другие — изготавливаются традиционными способами литья и методами точного литья, в том числе на установке литья по газифицируемым моделям.

При механической обработке деталей применяется высокотехнологическое оборудование с программным управлением и с овременный режущий инструмент.

Контроль качества сварных соединений проводится с применением средств диагностики, в том числе ультразвуковой контроль, рентгенография, гидравлические испытания, гелиевые испытания.

После сборки все насосные агрегаты проходят испытания на диагностическом комплексе. Система управления испытаниями и диагностикой автоматически производит обработку и анализ всех поступающих данных. В процессе испытаний с высокой точностью определяются напорная, энергетическая и кавитационная характеристики; измеряются частота вращения ротора, подача, напор, температура подшипников насоса и электродвигателя, вибрация корпусов подшипников, потребляемый ток, мощность, частота и напряжение сети. Процесс полностью автоматизирован, а результаты испытаний выводятся на печать в виде графических характеристик насосного агрегата, которые предоставляются заказчиком вместе с комплектом документов.

Для окрашивания насосов применяется полисилоксановый лакокрасочный материал с уплотненной структурой и максимально изолирующими свойствами. Покрытие обеспечивает защиту поверхности насоса от воздействия высоких температур и абразивного эффекта, обладает гидрофобностью, свето- и цветостойкостью, устойчивостью к перепадам температур.

ОТГРУЗКА ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ

ОАО «Волгограднефтемаш» расположен в Волгограде, в 8 км от центра города. На заводе имеется разветвленная сеть железной дороги с подъездными путями к железнодорожной станции «Ельшанка» Приволжской железной дороги.
Отгрузка готовых изделий в зависимости от пожеланий заказчика может производиться автомобильным или железнодорожным транспортом. Имеется возможность организации доставки оборудования авиатранспортом.
Продукция транспортируется в открытом виде на раме или упаковывается в деревянный ящик.

КАЧЕСТВО И БЕЗОПАСНОСТЬ

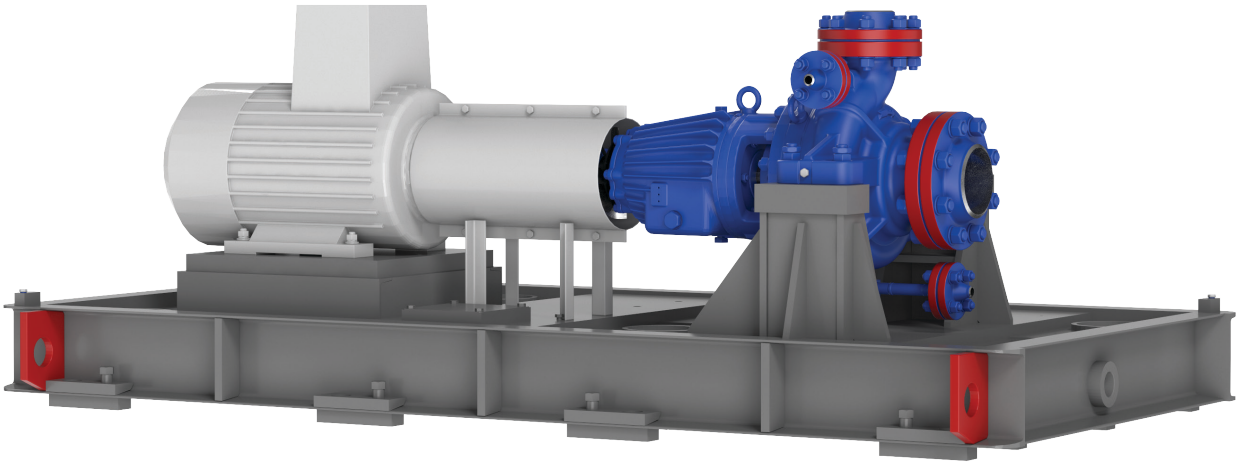
Политика в области качества ОАО «Волгограднефтемаш» ориентирована на удовлетворение запросов потребителя и соблюдение требований промышленной и экологической безопасности.
Система контроля качества продукции предусматривает возможность проверки процессов изготовления изделия заказчиком на любой стадии производства с предоставлением сертификатов, протоколов испытаний и других требований.
В настоящее время на ОАО «Волгограднефтемаш» действует система менеджмента качества, соответствующая нормам международных стандартов. Экспертами Ассоциации по сертификации «Русский Регистр» на основании сертификационного аудита выданы:

- Сертификат соответствия системы менеджмента качества ISO 9001:2015;
- Международный сертификат IQNet ISO 9001:2015.

Система менеджмента
сертифицирована Русским Регистром

НАСОСЫ КОНСОЛЬНЫЕ

МАРКА ТКА, ТКАв, НКВ, НКв, НК



ОПИСАНИЕ

Применяются в технологических установках для перекачивания различных рабочих сред. Предназначены для работы вне помещений и в помещениях, где по условиям работы возможно образование взрывоопасных смесей горючих газов или паров с воздухом.
Агрегаты насосные оснащены взрывозащищенными электродвигателями и другими комплектующими, устанавливаемыми на сварной раме.
Конструкция консольных насосов и агрегатов спроектирована в соответствии с требованиями стандарта ГОСТ 32601 (API 610) по типу ОН1, ОН2.

РАБОЧАЯ СРЕДА

Нефть, нефтепродукты, химические продукты, химические водные растворы, сжиженные углеводородные газы и другие жидкости, близкие с указанными по свойствам.

СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ

- Нефтяная промышленность
- Газовая промышленность
- Химическая промышленность
- Энергетическая промышленность

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Подача	от 2,5 до 1700 м^3/ч
Напор	от 12 до 420 м
Рабочее давление	до 6,3 МПа
Частота вращения вала	1500, 3000 об/мин
Температура	от -80 до +400 °С

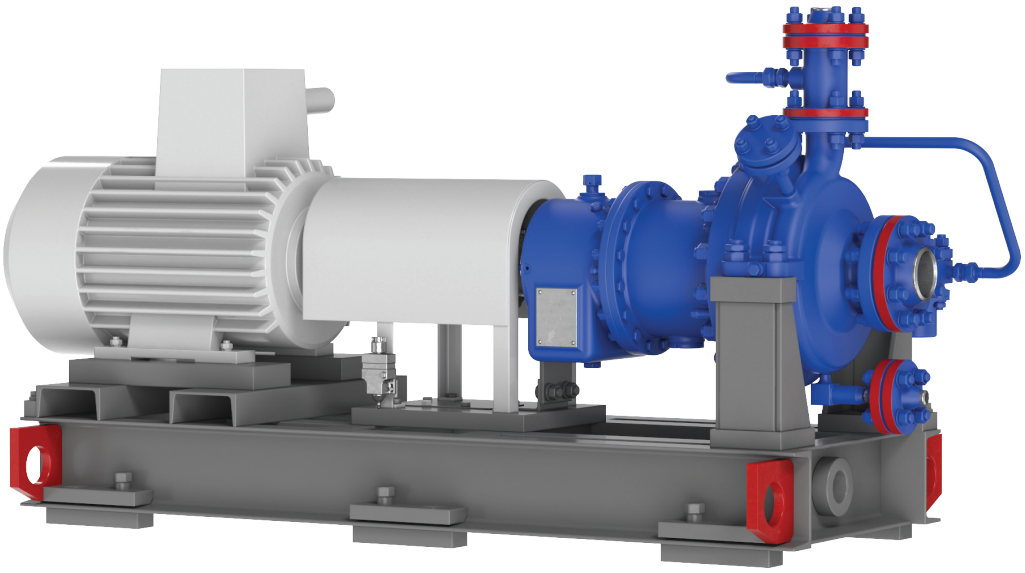
МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Выбор материального исполнения насоса зависит от температуры и свойств перекачиваемой среды.

- Корпус — 25Л, 20ГМЛ, 20Х5МЛ, 20Х13Л, 15Х14НЛ, 12Х18Н9ТЛ, 12Х18Н12М3ТЛ
- Рабочее колесо — 25Л, 20ГМЛ, 20Х5МЛ, 20Х13Л, 15Х14НЛ, 12Х18Н9ТЛ, 12Х18Н12М3ТЛ
- Вал — 40Х, 20Х13, 30Х13, 45Х14Н14В2М, 10Х17Н13М2Т
- Корпус подшипникового узла — 25Л, 20ГМЛ

НАСОСЫ КОНСОЛЬНЫЕ ГЕРМЕТИЧНЫЕ

МАРКА ТКАм



ОПИСАНИЕ

Применяются в технологических установках для перекачивания различных рабочих сред. Предназначены для работы вне помещений и в помещениях, где по условиям работы возможно образование взрывоопасных смесей горючих газов или паров с воздухом.

У насосов данной конструкции вращение от привода передается с помощью магнитной муфты через герметичную оболочку (экран титановый или из немагнитной нержавеющей стали). Это обеспечивает полную герметичность насоса. Магнитное поле создается двумя магнитами, которые расположены на внутренней и наружной полумуфтах. Агрегаты насосные оснащены взрывозащищенными электродвигателями, магнитным и самоочищающимися фильтрами, устанавливаемыми на сварной раме.

РАБОЧАЯ СРЕДА

Нефть, нефтепродукты, химические продукты, химические водные растворы, сжиженные углеводородные газы и другие жидкости, близкие с указанными по свойствам.

СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ

- Нефтяная промышленность
- Газовая промышленность
- Химическая промышленность

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Подача	от 2,5 до 250 м^3/ч
Напор	от 12 до 140 м
Рабочее давление	до 4,0 МПа
Частота вращения вала	1500, 3000 об/мин
Температура	от -60 до +250 °С

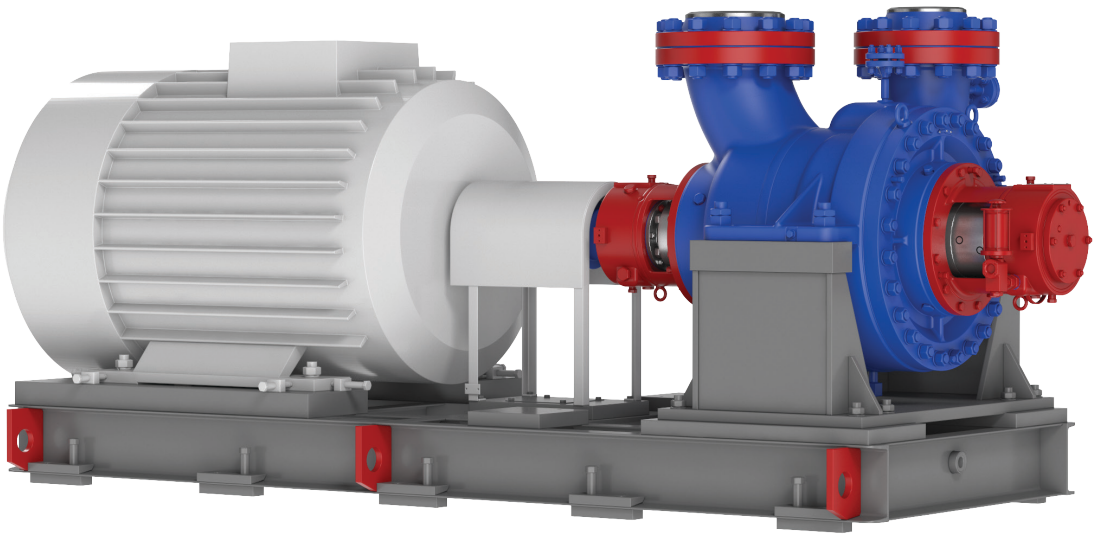
МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Выбор материального исполнения насоса зависит от температуры и свойств перекачиваемой среды.

- Корпус 25Л, 12Х18Н9ТЛ, 12Х18Н12М3ТЛ
- Рабочее колесо 12Х18Н9ТЛ, 12Х18Н12М3ТЛ
- Вал 45Х14Н14В2М
- Корпус подшипникового узла 25Л, 20ГМЛ

НАСОСЫ ДВУХОПОРНЫЕ ОДНОСТУПЕНЧАТЫЕ/ДВУХСТУПЕНЧАТЫЕ

МАРКА НТ



ОПИСАНИЕ

Применяются в технологических установках для перекачивания различных рабочих сред. Предназначены для работы вне помещений и в помещениях, где по условиям работы возможно образование взрывоопасных смесей горючих газов или паров с воздухом.
Агрегаты насосные оснащены взрывозащищенными электродвигателями и другими комплектующими, устанавливаемыми на сварной раме.
Конструкция насосов двухопорных одноступенчатых/двухступенчатых спроектирована в соответствии с требованиями стандарта ГОСТ 32601 (API 610) по типу BB2.

РАБОЧАЯ СРЕДА

Нефть, нефтепродукты, химические продукты, химические водные растворы, сжиженные углеводородные газы и другие жидкости, близкие с указанными по свойствам.

СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ

- Нефтяная промышленность
- Газовая промышленность
- Химическая промышленность
- Энергетическая промышленность

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Подача	от 25 до 1800 м^3/ч
Напор	от 30 до 400 м
Рабочее давление	до 6,3 МПа
Частота вращения вала	1500, 3000 об/мин
Температура	от -80 до +420 °С

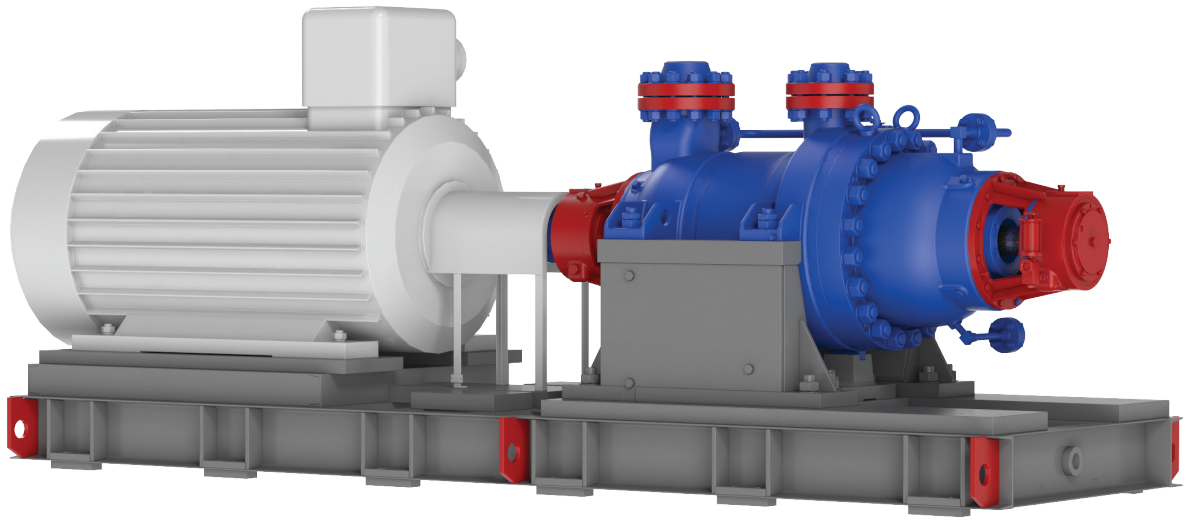
МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Выбор материального исполнения насоса зависит от температуры и свойств перекачиваемой среды.

- Корпус — 25Л, 20ГМЛ, 20Х5МЛ, 20Х13Л, 15Х14НЛ, 12Х18Н9ТЛ, 12Х18Н12М3ТЛ
- Рабочее колесо — 25Л, 20ГМЛ, 20Х5МЛ, 20Х13Л, 15Х14НЛ, 12Х18Н9ТЛ, 12Х18Н12М3ТЛ
- Вал — 40Х, 20Х13, 30Х13, 45Х14Н14В2М, 10Х17Н13М2Т
- Корпус подшипникового узла — 25Л, 20ГМЛ

НАСОСЫ ДВУХОПОРНЫЕ МНОГОСТУПЕНЧАТЫЕ

МАРКА ТСД, НТ



ОПИСАНИЕ

Применяются в технологических установках для перекачивания различных рабочих сред. Насосы предназначены для работы на взрывоопасных производствах, на которых возможно образование взрывоопасных смесей горючих газов или паров с воздухом.
Агрегаты насосные оснащены взрывозащищенными электродвигателями и другими комплектующими, устанавливаемыми на сварной раме.
Конструкция насосов двухопорных многоступенчатых спроектирована в соответствии с требованиями стандарта ГОСТ 32601 (API 610) по типу BB5.

РАБОЧАЯ СРЕДА

Нефть, нефтепродукты, химические продукты, химические водные растворы, сжиженные углеводородные газы и другие жидкости, близкие с указанными по свойствам.

СФЕРА ПРИМЕНЕНИЯ

- Нефтяная промышленность
- Газовая промышленность
- Химическая промышленность

ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ

Подача	от 20 до 720 м^3/ч
Напор	от 200 до 920 м
Рабочее давление	до 10 МПа
Частота вращения вала	1500, 3000 об/мин
Температура	от -80 до +420 °С

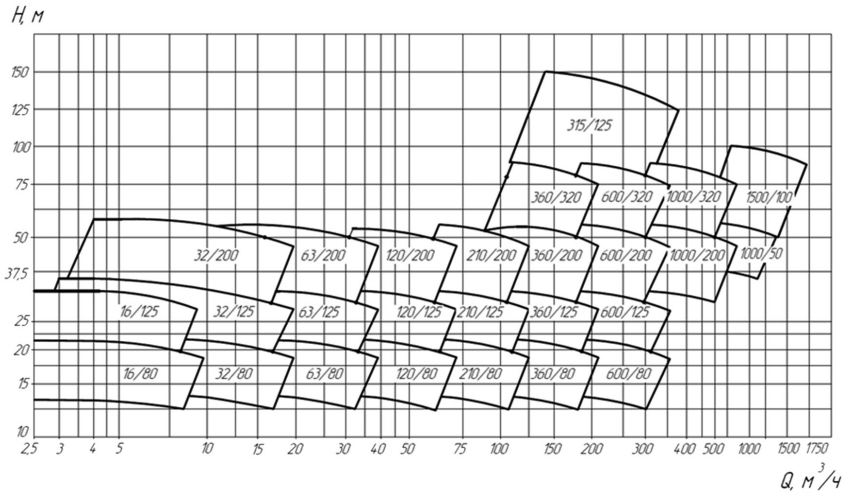
МАТЕРИАЛЬНОЕ ИСПОЛНЕНИЕ

Выбор материального исполнения насоса зависит от температуры и свойств перекачиваемой среды.

- Корпус 25Л, 20ГМЛ, 20Х5МЛ, 20Х13Л, 15Х14НЛ, 12Х18Н9ТЛ, 12Х18Н12М3ТЛ
- Рабочее колесо 25Л, 20ГМЛ, 20Х5МЛ, 20Х13Л, 15Х14НЛ, 12Х18Н9ТЛ, 12Х18Н12М3ТЛ
- Вал 40Х, 20Х13, 30Х13, 45Х14Н14В2М, 10Х17Н13М2Т
- Корпус подшипникового узла 25Л, 20ГМЛ

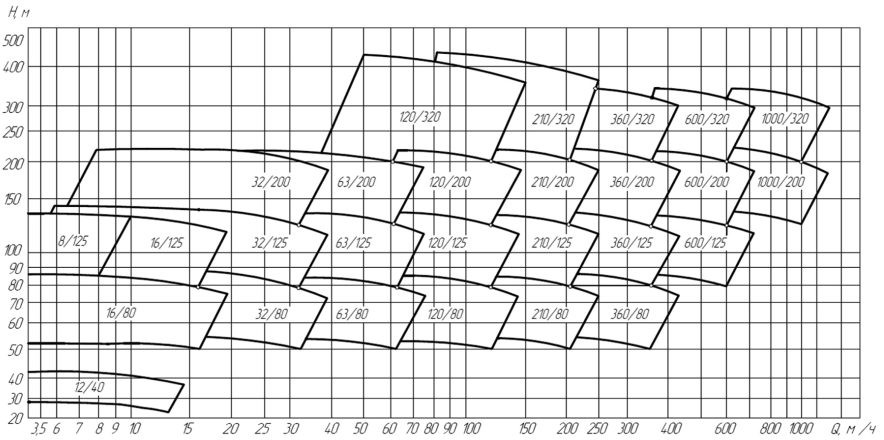
ПОЛЯ Q-H НАСОСОВ КОНСОЛЬНЫХ МАРКА ТКА, ТКАв, НКВ, НКв, НК

n = 1475 об/мин,
ν = 0,1-10^{-5} см^2/с



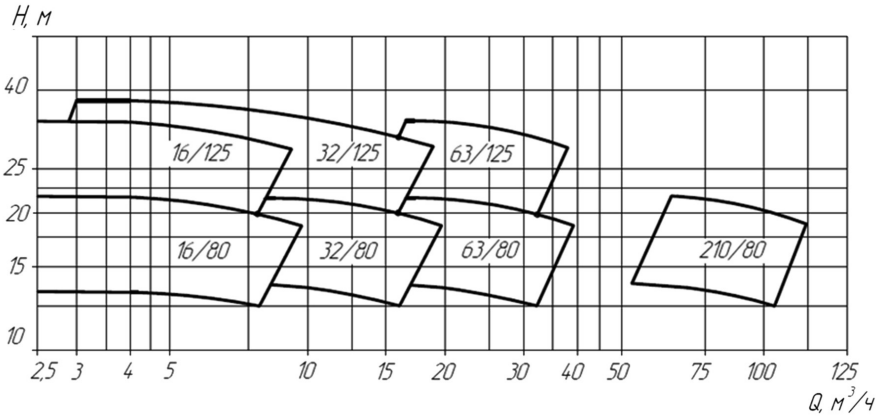
ПОЛЯ Q-H НАСОСОВ КОНСОЛЬНЫХ МАРКА ТКА, ТКАв, НКВ, НКв, НК

n = 2950 об/мин,
ν = 0,1-10^{-5} см^2/с



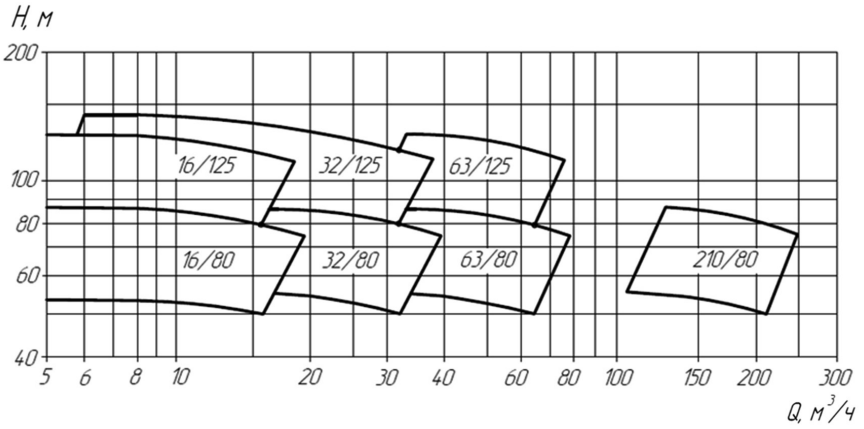
ПОЛЯ Q-H НАСОСОВ КОНСОЛЬНЫХ ГЕРМЕТИЧНЫХ МАРКА ТКАм

n = 1475 об/мин,
ν = 0,1-10^{-5} см^2/с



ПОЛЯ Q-H НАСОСОВ КОНСОЛЬНЫХ ГЕРМЕТИЧНЫХ МАРКА ТКАм

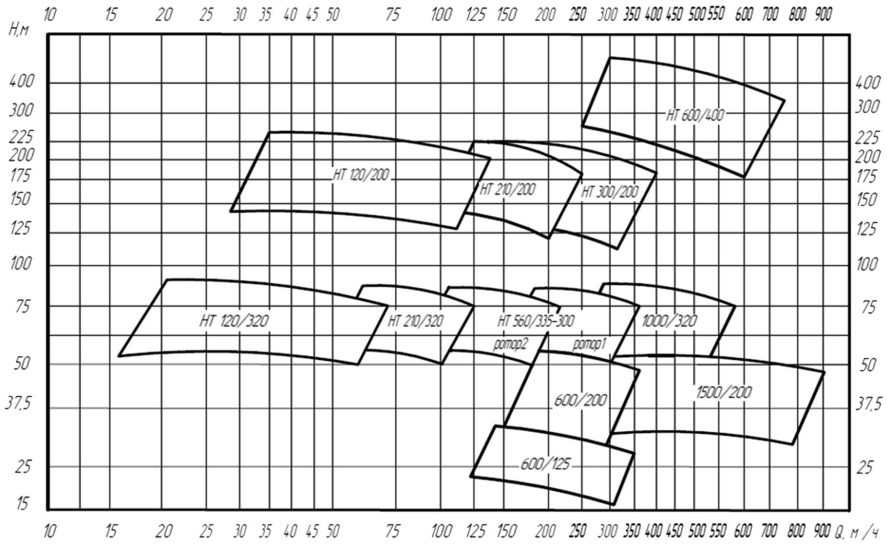
n = 2950 об/мин,
ν = 0,1-10^{-5} см^2/с



ПОЛЯ Q-H НАСОСОВ ДВУХОПОРНЫХ ОДНОСТУПЕНЧАТЫХ/ ДВУХСТУПЕНЧАТЫХ, МНОГОСТУПЕНЧАТЫХ

МАРКА НТ

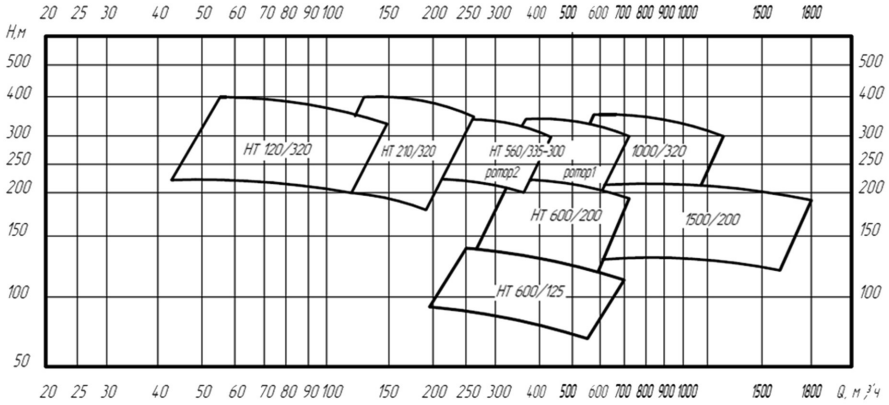
n = 1475 об/мин,
ν = 0,1-10^{-5} см^2/с



ПОЛЯ Q-H НАСОСОВ ДВУХОПОРНЫХ ОДНОСТУПЕНЧАТЫХ/ ДВУХСТУПЕНЧАТЫХ

МАРКА НТ

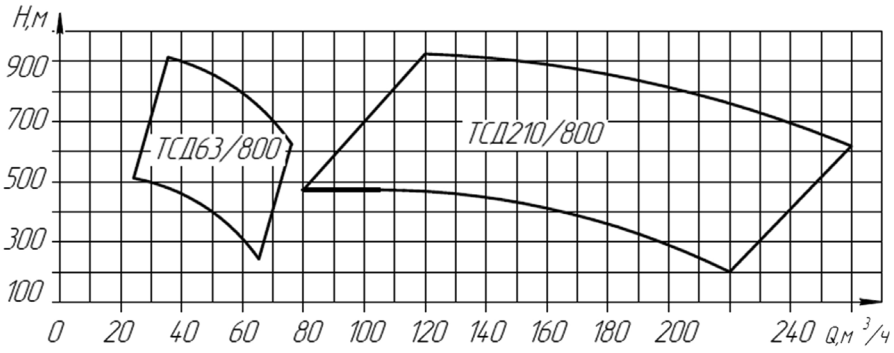
n = 2950 об/мин,
ν = 0,1-10^{-5} см^2/с



ПОЛЯ Q-H НАСОСОВ ДВУХОПОРНЫХ МНОГОСТУПЕНЧАТЫХ

МАРКА ТСД

n = 2950 об/мин,
ν = 0,1-10^{-5} см^2/с



КРАТКАЯ ИСТОРИЧЕСКАЯ СПРАВКА

ЗАВОД ИМ. ПЕТРОВА

1941

Образование Сталинградского завода тяжелого крекингового оборудования

1947

Освоено производство и выпущены первые простейшие теплообменники

1948 1952

Изготовлена, а затем смонтирована первая отечественная крекинг-установка для Куйбышевского НПЗ. В комплектную поставку входили реакторы, теплообменники, а также негабаритные колонны, досборка которых была выполнена на монтажной площадке

1951

Выпущены первые центробежные насосы НГК, НГД, НП

1963

Изготовлены первые коксовые камеры Ду 4,6 м для Ферганского и Ново-Бакинского НПЗ. Аппараты отгружены частями с дальнейшей досборкой на монтаже

1964

Впервые в стране внедрен метод крупноблочного производства оборудования для нефтепереработки. Изготовление сверхгабаритных аппаратов крупными блоками для ж/д транспортировки или в полной заводской готовности с отгрузкой водным путем стало прорывом в отечественном машиностроении и позволило сократить сроки ввода нефтеперерабатывающих установок на 2–3 года. За это достижение в 1966 г. предприятие было удостоено ордена Ленина

1981

Освоено производство шаровых кранов Ду 1000 мм для газопровода «Уренгой-Помары-Ужгород»

1995 2003

Для обустройства крупных газовых месторождений — Заполярное (УКПГ-1, УКПГ-2, УКПГ-3), Ен-Яхинское, Песцовое, Харвутинское — Волгограднефтемаш изготовил и поставил 1120 единиц технологического оборудования общим весом более 11 000 т

1120 ЕДИНИЦ

2007

Впервые изготовлены и отправлены на Мозырский НПЗ (Беларусь) 4 реактора из хромомолибденовой стали с толщиной стенки 168 мм, весом 200 т каждый

2011

Выпущена миллионная тонна нефтеаппаратуры — реактор гидроочистки для установки по выпуску дизельного топлива «Евро-5» ООО «ЛУКОЙЛ-Волгограднефтепереработка»

1 МЛН ТОНН

2013

Получена лицензия на право изготовления оборудования для ядерных установок

2010 2014

Для предприятий ПАО «ЛУКОЙЛ» и ПАО «Татнефть» изготовлены 14 коксовых камер диаметром до 7,7 м, весом до 250 т в соответствии с требованиями иностранных лицензиаров

2015

Изготовлены 2 реактора, с толщиной стенки до 95 мм, из высокопрочной жаростойкой хромомолибденованадиевой стали с плакирующим слоем, согласно требованиям Кода ASME (секция VIII, раздел 2)

2016

Впервые в России изготовлены теплообменники высокого давления с затвором типа «Breech Lock», а также сверхгабаритные коксовые камеры Ду 9,3 м, весом 600 т и уникальное колонное оборудование длиной более 80 м для АО «Газпромнефть-ОНПЗ»

Breech Lock

2018

Поставлены 3 коксовые камеры для установки замедленного коксования Комплекса глубокой переработки нефти АО «Газпромнефть-ОНПЗ»

2020

В адрес ООО «Газпромнефть-СМ» поставлены три колонны и реактор гидроподготовки общей массой 590 т, длина наибольшей колонны составляет 65 м

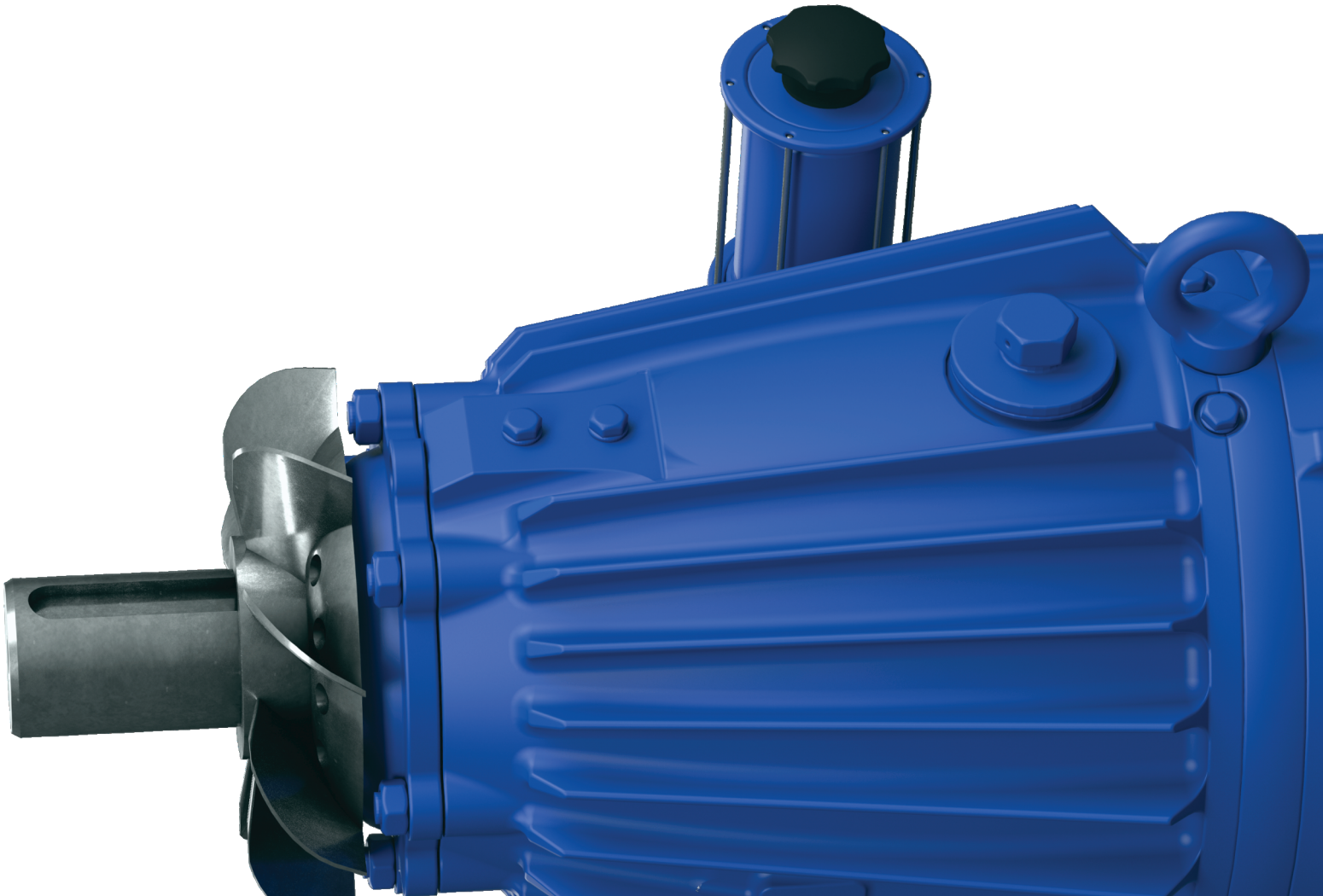
2020

В адрес АО «ТАНЕКО» отгружены 4 коксовые камеры и 2 колонны для комплектации установки замедленного коксования

ДЛЯ ЗАМЕТОК

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

Управление продаж
(8442) 40-72-20

marketing@vnm.ru
www.vnm.ru

Instagram @volgogradneftemash
Facebook @VolgogradNeftemash