



**Акционерное общество
«Атомтрубопроводмонтаж»
АО «АТМ»**

125362 Москва, Строительный проезд, д.7А, кор.10, эт.2, каб. 1
Адрес для корреспонденции: 125363 г. Москва, а/я 52
Т./ф.: (495) 926-10-86, (499) 497-60-31, 497-40-02, 497-56-00
www.atom-tm.ru, e-mail: atm@atom-tm.ru

Приложение №1 к ТЗ

Сведения о технологических возможностях производства АО «АТМ»

Производственная площадка Волгодонского филиала АО «АТМ» организована в 2017 года, путем слияния двух производств АО «АТМ», ранее располагавшихся в г.Оренбурге и в г.Удомля Тверская область.

Релокация производственного оборудования окончательно завершена в ноябре 2018г.

Производственная площадка (цех) Волгодонского филиала АО «АТМ» выпускает продукцию с 2017 года.

Цех расположен на территории АО «АЭМ-технологии» «Атоммаш» по адресу: Ростовская область, г.Волгодонск Жуковское шоссе, д. 10, корп. 1.

Имеются подъездные Ж/Д пути и речной причал с возможностью погрузки на баржу груза с габаритами 10мх10мх20м.

Общая площадь Цеха – 25 тыс. м².

Максимальная производственная мощность выпуска продукции – 250 тонн в месяц;

Общая численность – 227 чел.;

Подразделения ВФ АО «АТМ»:

- Администрация
- Бухгалтерия
- Отдел труда и заработной платы (ОТиЗ)
- Отдел автоматизации и модернизации
- Производственно-технический отдел (ПТО)
- Производственно-диспетчерский отдел
- Отдел главного механика
- Отдел главного энергетика
- Отдел главного сварщика
- Склад
- Отдел технического контроля (ОТК)

- Участок заготовительный, прессовки и вытяжки (№1)
- Участок гибочный (№2)
- Участок слесарно-сборочный (№3)
- Участок механический (№4)
- Участок окончательной сдачи продукции (№5)
- Участок сварки (№6)
- Административная группа
- Группа кадров
- Отдел материально-технического обеспечения

Перечень оборудования ВФ АО «АТМ»:

№ п/п	Наименование	Кол, шт.
1	Пресс гидравлический PYE 250N	2
2	Пресс гидравлический К 25.018	1
3	Пресс ножницы комбинированные Н5222	1
4	Машино листогибочная 3-х валковая И2222Б	1
5	Вальцы гибочные 3-х валковые W11/20x2500	1
6	Вальцы гибочные 4-х валковые W12S/25x3200	1
7	Станок горизонтально-расточной 2А622Ф4	1
8	Станок горизонтально-расточной 2А620Ф-1	1
9	Станок кромкофрезерный ХВJ-9	1
10	Станок фрезерный ФУ 321	1
11	Станок ленточный Sirius E01612	1
12	Станок ленточный НВ 1100	1
13	Станок радиально-сверлильный 2А554	1
14	Станок токарно-винторезный 165	1
15	Станок универсальный токарно-винторезный 165	1
16	Станок токарный 16К-20	4
17	Станок токарный 16К-40	1
18	Станок трубонарезной 1Н983	1
19	Трубогиб ИВ-3429	1
20	Компрессор DVK-125	2
21	Гидростенд	1
22	Установка для калибровки торцев АТМ 26.0014.00	1
23	Станок радиально-сверлильный 2М55	1
24	Машина термической резки с ЧПУ GSII/3500D	1
25	Станок термической резки труб LMGQ/P 1450	1

26	Консольная сварочная установка LHZ-3,5x5	2
27	Комплект роlikоопор. грузп. до 10т HGZ-10	2
28	Плита монтажная 3000x1500x200	2
29	Плита монтажная чугунная 5000x2000x400	2
30	Плита монтажная чугунная 2000x1500x200	4
31	Печь НК6.6.6/5И2	2
32	Печь ПВП 10.15.10/12,5М	1
33	Печь ПВП 300/12,5	1
34	Радиально-сверлильный станок 2532Л-АСБ	1
35	Тележка самоходная Q=10 тн	4
36	Инверторный аппарат для аргоновой сварки ASEA 300TIG (Digit)	9
37	Сварочное оборудование Инвектор Invertec V270 TP-CE K12024-1	2
38	Сварочный полуавтомат Megapuls 250	1
39	Установка механизированной сварки в среде защитных газов КЕМРРІ	2
40	Установка для орбитальной сварки М-415	1
41	П/автомат Линкольн CV-500	5
42	Сварочный трактор с источником Lincoln DC-1000 NA-3	1
43	Станок вертикально-сверлильный 2Н125	1
44	Станок радиально-сверлильный 2Н55	1
45	Вращатель сварочный универсальный М-11060А	9
46	Вращатель сварочный, диаметр стола 1500мм ZHB-6	1
47	Вращатель сварочный, диаметр стола 800мм ZHB-3	6
48	Полуавтоматическая ленточная пила НВ 1100	1
49	Станок SIRIUS+VHZ+LSM	2
50	Станок для гибки труб с ТВЧ нагревом ТГС-159	1
51	Станок для гибки труб с ТВЧ нагревом ТГС-530	1
52	Станок для гибки труб ТГС-325М (MP215)	1
53	Станок ленточнопильный Phoenix FMB	2
54	Станок мод. OL -500/800 DGH	1
55	Трубогибочный станок ТГС-1000	1
56	Трубонарезной станок мод. 1Н983	1
57	Станок токарно-винторезный 1К625	1
58	Установка для механической обработки крупногабаритных изделий АТМ-26.20.00.00.ПС	1
59	Автоматический сварочный комплекс	1
60	Закалочная электрическая печь периодического действия СН 36	1
61	Станок фрезерный 6Р-13	2
62	Стойки для хранения труб	
63	Стойки для хранения листового металла	
64	Плита плаза ДОН (состоит из трех частей 2000x2000)	1
65	Установка для калибровки труб	1

66	Станок токарный СА 600 С15 Ф3 (САСТА)	1
67	Станок горизонтально-расточной 2Н636ГФ1	1
68	Станок токарный ТВ 380	1
69	Станок горизонтально-расточной SHEAN (CANGZHOU) Q-1280	2
70	Станок токарно-карусельный одностоечный 1516 Ф1	1
71	Гильотина НА3121	1
72	Сварочный аппарат TIG 203 DC Pulse	13
73	Сварочный полуавтомат MIG 305 STB 3x230V/400V 40-300A	7
74	Полуавтомат для импульсной сварки с плавной регулировкой PHOENIX 451 PROORESS PULS forseArcDW	1
75	Сварочный аппарат Phoenix-421 Progress Puls forceArc DW A (в комплекте)	1
76	Печь электрическая 3x7	1
77	Пресс-ножницы промышленные	1
78	Листогиб с ЧПУ	1
79	Сварочное оборудование: Инвертор Invertec V270 TP-CE K12024-1	1
80	Установка для механиз. ультразвук. контрол. листов и труб	1
81	Токарный станок Turnado 230/1000 с УЦИ	1
82	Плита монтажная	1
83	Печь ПМК 6.12.5/11.5 м	1
84	Станок токарно-карусельный 1525	1
85	Плита монтажная	2
86	Плита монтажная	1
87	Комета машина раскроечная	1
88	Электропечь камерная с микропроцессорной системой	1
89	Инверторная аргодуговая установка TIG 203 AC/DC Pulse	2
90	Сварочный полуавтомат EWM Phoenix 351 puls	2
91	Станок универсально-фрезерный VHF3	1
92	Обрабатывающий центр HartFord HCMC-18AP (BT-50)	1
93	Станок фрезерный широкоуниверсальный 6P81III	1
94	Вращатель сварочный M1 1050A	7
95	Станок фрезерный FW400	1
96	Трубогиб JUTEC 8030	1
97	Модернизированный станок для гибки труб с ТВЧ нагревом ТГС-530	1
98	Плоскошлифовальный станок 3Г71М	1
99	Полуавтомат SUPERMIG 560 R с горелкой	1
100	Станок точильно-шлифовальный модели ВЗ 879-01	1
101	Станок универсально-заточной	1
102	Станок точильно-шлифовальный модели 3В634	3
103	Пресс гидравлический ДГ2436А (400тн.)	2

104	Координатно-расточной станок 2F4 70	1
105	Станок горизонтально-расточной с ЧПУ ВО 110CNC	1
106	Вальцы листогибочные 16х2000мм	1
107	Плита монтажная 2000х1500х200	9
108	Станок токарно-винторезный 1М63 (ДИП-300)	2
109	Станок токарно-винторезный 1М65	2
110	Станок токарный с ЧПУ BN C-1 860	1
111	Станок фрезерный 6Р-12	1
112	Обрабатывающий центр HartFord двухстоечный PR0-3210	1
113	Осушитель воздуха	2
114	Ресивер воздушный (10 м ³)	2
115	Бак (12 м ³) АТМ-17.ТГС.0хл00.00 СБ	3
116	Станок ленточный до Ø219 мм	1
117	Станок ленточный до Ø426 мм	1
118	Станок трубонарезной до Ø219 мм	1
119	Станок трубонарезной до Ø426 мм	1
120	Печь вакуумная	1
121	Машина для торцовки отводов до Ø114 мм	1
122	Машина для торцовки тройников до Ø114 мм	1
123	Машина для торцовки отводов до Ø219 мм	1
124	Машина для торцовки тройников до Ø219 мм	1
125	Машина для торцовки отводов до Ø 426 мм	1
126	Машина для торцовки тройников до Ø426 мм	1
127	Машина для гибки отводов до Ø114 мм	1
128	Машина для вытяжки тройников до Ø114 мм	1
129	Машина для гибки отводов до Ø219 мм	1
130	Машина для вытяжки тройников до Ø219 мм	1
131	Машина для гибки отводов до Ø426 мм	1
132	Машина для вытяжки тройников до Ø426 мм	1
133	Рентген аппарат PSX 300/600 (панорамный)	1

Сортамент продукции для предприятий нефтегазовой отрасли

№ п/п	Наименование	Рабочее давление	Марка стали (класс прочности)
1.	Отводы гнутые, изготовленные с использованием индукционного нагрева с наружным диаметром от 25мм до 1067мм	до 31,4 МПа	ст.20, 09Г2С, 13ХФА, 17Г1С, 10Г2ФБЮ. (К42, К48... К60)
2.	Детали соединительные (переходы ПШС, доньшки)	до 27,5 МПа	

3.	Соединительные детали для сред с H ₂ S (отводы, переходы, тройники, заглушки, фланцы, заглушки фланцевые, обтюраторы, штуцеры, вельдолеты, патрубки)	до 31,4 МПа	ст.20, X42SS, X46SS
4.	Отводы холодногнутые с наружным диаметром от 219мм до 530мм	до 9,8 МПа	ст.20, 09Г2С, 13ХФА, 17Г1С, 10Г2ФБЮ. (К42, К48... К60)
5.	Штуцеры, отводы гнутые, угольники, тройники, переходы с наружным диаметром до DN 200	до 31,4 МПа	ст.20, 09Г2С.
6.	Люки-лазы для трубопроводов с диаметрами (мм) 530х530, 720х530, 820х530, 920х530, 1020х530, 1220х530, 1420х530	до 11,8 МПа	Ст.20, 09Г2С, 13ХФА, 17Г1С, 10Г2ФБЮ. (К42, К48... К60)
7.	Соединительные детали трубопроводов и блоки трубопроводов низкого давления для АЭС, ТЭС с диаметром до 820мм	до 2,2 МПа	Ст.20, 12Х1МФ, 15Х1М1Ф, 08Х18Н10Т, 12Х18Н10Т
8.	Соединительные детали трубопроводов и блоки трубопроводов высокого давления для АЭС, ТЭС с диаметром до 820мм	свыше 2,2 МПа	

Технологические возможности сварочного производства.

Для выполнения кольцевых и продольных сварных соединений деталей применяются:

- технология автоматической сварки под флюсом корневого, заполняющих и облицовочного слоев шва (АФ);
- технология механизированной сварки проволокой сплошного сечения в среде инертных газов и смесях корневого, заполняющих и облицовочного слоев шва (МАДП);
- комбинированная технология ручной аргонодуговой сварки неплавящимся электродом в среде защитного газа корневого слоя шва (РАД) и ручной дуговой сварки электродами с основным видом покрытия заполняющих и облицовочного слоев шва (РД).

Сварочные материалы соответствуют следующим требованиям:

- ГОСТ 2246 (прутки (проволоки) сплошного сечения);
- ГОСТ 9467 (электроды типа Э50А, Э60 с основным видом покрытия).

Защитные газы соответствуют требованиям ГОСТ 10157 (аргон газообразный высший сорт) и ГОСТ 8050 (двуокись углерода газообразная и жидкая высший сорт).

Флюсы соответствуют требованиям ГОСТ 9087 и ГОСТ Р 52222.

Классификация и назначение сварочных материалов, защитных газов и флюсов применяемых для производства кольцевых и продольных сварных соединений деталей

Назначение сварочных материалов, защитных газов и флюсов	Кольцевое и продольное сварное соединение деталей с классами, категориями прочности стали	Технология сварки	Классификация сварочных материалов, защитных газов и флюсов			
			Марка сварочной проволоки	Тип электрода	Защитный газ и смеси	Флюс
Для сварки корневого слоя шва	K42, X42	АФ	Св-08ГА	-	-	АН-348-А
	K48, K50, K52, K54, X56, X60					АН-47
	K55, K56, K58, K60, X60, X65, X70		Св-10НМА			АН-17М
	K65, X80		Св-08ХН2ГМЮ			
	K42, K48, K50, K52, K54, K55, K56, K58, K60, X42, X56, X60, X65, X70	МАДП	Св-08Г2С		100 % CO ₂ ; до 25 % CO ₂ остальное Ar	-
		РАД			100 % Ar	
Для сварки заполняющих и облицовочного слоев шва	K42, X42	АФ	Св-08ГА	-	-	АН-348-А
	K48, K50, K52, K54, X56, X60					АН-47
	K55, K56, K58, K60, X60, X65, X70		Св-10НМА			АН-17М
	K65, X80		Св-08ХН2ГМЮ			
	K42, K48, K50, K52, K54, K55, K56, K58, K60, X42, X56, X60, X65, X70	МАДП	Св-08Г2С	100 % CO ₂ ; до 25 % CO ₂ остальное Ar	-	
	K42, K48, K50, K52, K54, X42, X56, X60	РД	-	Э50А		-
	K55, K56, K58, K60, X60, X65, X70			Э60		

Начальник отдела ГНХ

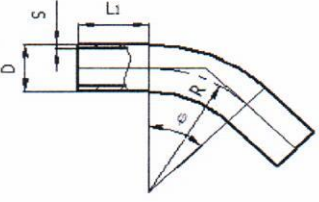
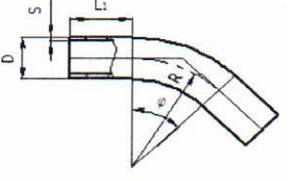
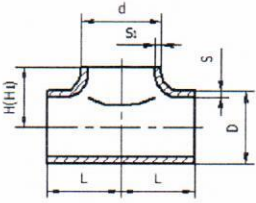
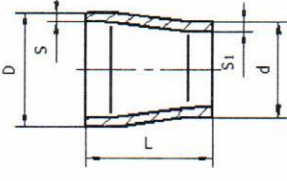
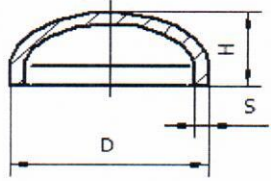


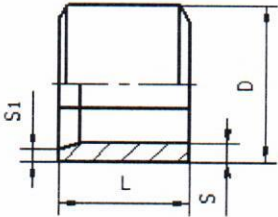
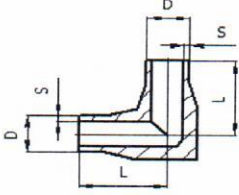
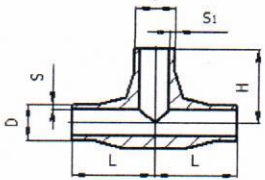
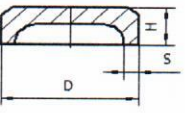
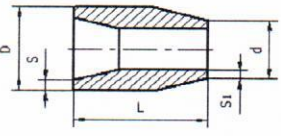
А.И. Сухарев

А.Б. Лизнёв

Тел. (3532) 37-82-10, E-mail: ABLiznev@atom-tm.ru, г.Оренбург, ул. Проезд Нижний 17

Номенклатурный перечень продукции, планируемой к изготовлению по ТУ 1469-006-58154529-20 .

№	Тип детали, Номинальный диаметр min DN, max DNxdN, мм	СТО, Объект строительства		Рабочее давление P _{раб.} , МПа	Диапазон классов прочности
1	Отводы горячегнутые с номинальным диаметром от DN50 до DN1000 включ. 	СТО Газпром 2-4.1-713	I	До 31,4 включ.	K42÷K50
				До 9,8 включ.	K42÷K60
			II	Св. 9,8 до 31,4 включ.	K42÷K60
		Бованенково-Ухта		До 11,8 включ.	K48÷K60
		Кириновское ГКМ СТО Газпром 2-3.7-050		До 27,5 включ. До 24,0 включ.	X65
2	Отводы холодногнутые с номинальным диаметром от DN50 до DN500 включ. 	СТО Газпром 2-4.1-713	I	До 31,4 включ.	K42÷K50
			II	Св. 9,8 до 31,4 включ.	K42÷K60
		Бованенково-Ухта		До 11,8 включ.	K48÷K60
3	Тройники штампованные с номинальным диаметром от DN50 до DN700 включ. 	СТО Газпром 2-4.1-713	I	До 15,7 включ.	K42÷K60
			II	Св. 9,8 до 11,8 включ.	
		Бованенково-Ухта		До 11,8 включ.	K48÷K60
4	Переходы штампованные концентрические с номинальным диаметром от DN65x50 до DN500x400 включ. 	СТО Газпром 2-4.1-713	I	До 31,4 включ.	K42÷K60
			II	Св. 9,8 до 11,8 включ.	
		Бованенково-Ухта		До 11,8 включ.	K48÷K60
5	Днища штампованные эллиптические с номинальным диаметром от DN50 до DN500 включ. 	СТО Газпром 2-4.1-713	I	До 31,4 включ.	K42÷K60
			II	Св. 9,8 до 11,8 включ.	
		Бованенково-Ухта		До 11,8 включ.	K48÷K60

6	Кольца переходные с номинальным диаметром от DN50 до DN1000 включ. 	СТО Газпром 2-4.1-713	I	До 11,8 включ.	K42÷K60
				До 9,8 включ.	K42÷K60
			II	Св. 9,8 до 11,8 включ.	K42÷K60
		Бованенково-Ухта		До 11,8 включ.	K48÷K60
7	Угольники точеные с номинальным диаметром от DN15 до DN80 включ. 	СТО Газпром 2-4.1-713	I	До 31,4 включ.	K42÷K52
		Бованенково-Ухта		До 11,8 включ.	K48÷K52
8	Тройники точеные с номинальным диаметром от DN15 до DN80 включ. 	СТО Газпром 2-4.1-713	I	До 31,4 включ.	K42÷K52
		Бованенково-Ухта		До 11,8 включ.	K48÷K52
9	Заглушки точеные с номинальным диаметром от DN15 до DN80 включ. 	СТО Газпром 2-4.1-713	I	До 31,4 включ.	K42÷K52
		Бованенково-Ухта		До 11,8 включ.	K48÷K52
10	Переходы точеные концентрические с номинальным диаметром от DN25x15 до DN50x40 включ. 	СТО Газпром 2-4.1-713	I	До 31,4 включ.	K42÷K52
		Бованенково-Ухта		До 11,8 включ.	K48÷K52

подготовил Лизнёв А.Б.  30.01.2019г.

Начальник отдела ГНХ



А.И. Сухарев