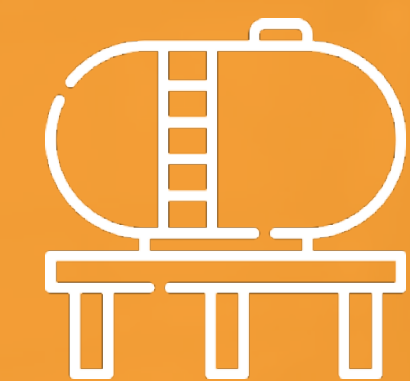




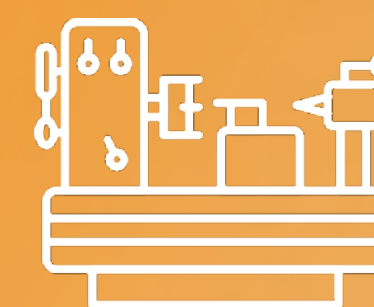
Производственное предприятие
по изготовлению и обработке металлоконструкций
для различных отраслей промышленности



Емкости



Трубы



Мех
обработка

Весь перечень
продукции и услуг →

О компании

Производственная компания ООО «ИНЖЕЛАЙН» расположена на одном из крупнейших машиностроительных заводов страны, имеющем ряд технологических преимуществ:

01

Удобное расположение

Завод располагается в центральной части России

02

Разнообразие продукции

Металлоконструкции различной сложности

03

Опыт и квалификация

Многолетний опыт в своей отрасли и высококвалифицированный персонал

04

Соблюдение стандартов

Соответствие высоким стандартам качества ведущих компаний страны

05

Индивидуальный подход

Изготовление уникальных изделий нестандартных типоразмеров

06

Технические возможности

Оборудование, обеспечивающее высокое качество продукции

Первомайскхиммаш

Территория
> 57 га



Краткая история

1947 Начало истории

История предприятия началась 10 июня 1947 года. В этот день из ворот паровозоремонтного завода вышел первый отремонтированный паровоз

1964 «Химмаш»

В мае 1964 года завод по своему статусу становится предприятием химического машиностроения, основной номенклатурой которого была ёмкостная стальная сварная химическая аппаратура. Завод получил название «Химмаш».

1982 Новые горизонты

В 1982 году завод перешел на выпуск новой продукции - нефтепромыслового оборудования

2018 ООО «ИНЖЕЛАЙН»

Начало производственной деятельности ООО «ИНЖЕЛАЙН» на территории завода.

Задача компании - сохранение компетенций завода АО Первомайскхиммаш и дальнейшее развитие востребованных направлений. Мы стремимся сохранять и укреплять накопленные за много лет традиции и навыки.





ИНЖЕЛАН

Производство

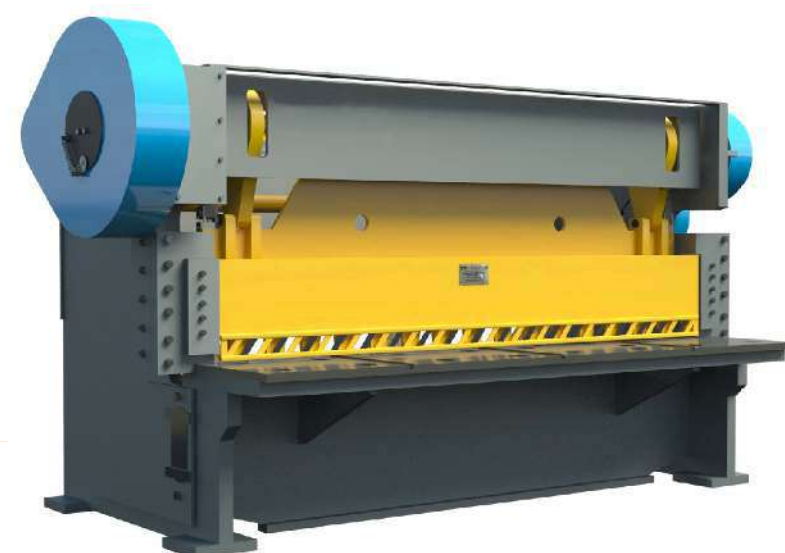
2023 г

Основные направления деятельности

Компания Инжелайн предлагает широкий спектр оборудования и услуг для различных отраслей промышленности. Мы гарантируем высокое качество и надежность нашей продукции, а также индивидуальный подход к каждому клиенту.



Технологические возможности заготовительного производства



Гильотинные ножницы для раскроя металла толщиной до 25 мм при ширине 3100 мм.



Оборудование для гибки сортамента:

- Уголок 125x125
- Тавр 220x98
- Швеллер 220x80
- Полоса 100x30



Пресса для холодной штамповки с усилием до 400 тонн, при габарите 1500x2100 мм.



Листогибочные вальцы для толщин:

- до 50 мм при ширине до 3000 мм.
- до 90 мм при ширине 1500мм (с подогревом)



Установка газо-плазменной резки с ЧПУ для резки листа толщиной:

- газ до 240 мм;
- плазма до 50 мм.

Габариты стола:

- №1 - 13000x2500.
- №1 - 14000x2500.

Механическая обработка

- Токарная обработка до диаметра 1250 мм при длине до 6300 мм.
- Карусельная обработка до диаметра 5000 мм при высоте до 2000 мм.
- Шлифование до диаметра 350 x 3000 мм.
- Расточка деталей с габаритами до 2500 x 2000 мм на длину до 2000 мм.
- Фрезерование в габаритах до 1000 x 4000 x 850 мм.
- Зубофрезерование колес диаметром до 4000 мм с модулем до М40.
- Строгание кромок до 14000 x 2000 x 80 мм.
- Изготовление фланцев диаметром от 400 мм до 5000 мм со сверловкой отверстий. Обработка поковочных фланцев производится только из материала заказчика



Технологические возможности сборочно-сварочного производства

- Сборочные плазы для изделий цилиндрической формы диаметром до 5000 мм и длиной до 34000 м.
- Стенды гидравлических испытаний объемом 300 м³ на максимальное давление до 200 кг/см².
- Стенда гидравлического испытания нефтепромыслового оборудования на давление до 1000 кг/см².
- Автоматическая сварка под слоем флюса для толщин до 90 мм.
- Сварочная колонна №1 для автоматической сварки под слоем флюса габариты: 5х5м
- Сварочная колонна №2 для автоматической сварки под слоем флюса габариты: 3х3м
- Сварочная колонна №3 для автоматической сварки под слоем флюса габариты: 4х6м
- Максимальный диаметр обечайки до 5000 мм.
- Максимальная толщина свариваемой стенки до 90 мм.
- Полуавтоматическая сварка в среде защитных газов.
- Сварка алюминиевых сплавов и нержавеющей сталей с применением сварки не плавящимся электродом в среде аргона.



Емкостное оборудование

- Аппараты емкостные цилиндрические для газовых и жидких сред. Аппараты выпускаются диаметром от 1000 до 3400 мм, вместимостью от 2 до 200 м³, рабочим давлением от 0,8 до 2,5 МПа, массой до 50 тонн, в горизонтальном исполнении.
- Емкости горизонтальные с эллиптическими, коническими днищами типов ГЭЭ, ГКК. Аппараты выпускаются диаметром от 1600 до 3000 мм, вместимостью от 5 до 200 м³, рабочим давлением от 0 до 1,6 МПа, массой до 50 тонн.
- Емкости подземные горизонтальные дренажные типов ЕП, ЕПП. Аппараты выпускаются диаметром от 2000 до 5000 мм, вместимостью от 8 до 200 м³, рабочим давлением до 0,07 МПа, массой до 30 тонн.

Характеристики:

- ⊘ **Диаметр:** до 5000 мм.
- 📏 **Вместимость:** до 200 м³.
- 🕒 **Давление рабочее:** до 25 кгс/см².



Муфты ремонтные стальные

- Муфты, предназначены для ремонта металла труб и сварных соединений на действующих магистральных нефтепроводах и нефтепродуктопроводах диаметром 108...1220 мм, с номинальной толщиной стенки 5...18 мм, работающих под давлением до 6,3 МПа (63 кгс/см²),
- Детали приварных патрубков для устранения технологических отверстий на нефтепроводах и нефтепродуктопроводах с рабочим давлением до 6,3 МПа (63 кгс/см²).
- Муфты для магистральных нефтепроводов диаметром 1067 и 1220 мм с давлением 10 МПа.

Характеристики:



- ⌀ **Диаметр:** до 1220 мм.
- 🕒 **Давление рабочее:** до 100 кгс/см².
- ✳️ **Толщина стенки:** до 18 мм.



Соединительные детали трубопроводов

Отводы, тройники и переходы, сварные секционные для трубопроводов при транспортировке нефти, продуктов ее переработки, воды и пара.

Характеристики:

-  **Диаметр:** до 1600 мм.
-  **Давление рабочее:** до 25 кгс/см².

Отводы сварные секционные с углами 30°, 45°, 60°, 90°
Dy 150-1600, с рабочим давлением до 2,5 МПа (25 кгс/см²) : ОСТ 36-21-77, ОСТ 34-10-752-97, СК 2109-92, ТС-583.



Переходы сварные Dy 150-1400, с рабочим давлением до 2,5 МПа (25 кгс/см²): ОСТ 36-22-77, ОСТ 34.10.753-7, СК 2109-92, ТС-585, ТС-586.



Тройники сварные Dy 50-1400, с рабочим давлением до 2,5 МПа (25 кгс/см²): ОСТ 36-24-77, ОСТ 34.10.762-97, ОСТ 34.10.764-97, СК 2109-92, ТС-588, ТС-590.



Трубы обечаечные, корпуса бандажи

Примеры готовой продукции:



Труба $\varnothing 2520 \times 16$




Секция корпуса $\varnothing 3600 \times 25 \times 8000$
с распорной системой и покраской



Обечаечные трубы сваренные встык из электросварных прямошовных обечаек, заготовкой для изготовления которых является листовая или рулонная сталь в различных состояниях. Допускается использование углеродистой и низколегированной стали, соответствующей действующим стандартам.

Изготовление по ТУ 24.20.13-001-13308231-2022

Характеристики:

 **Диаметр:** 920-5000 мм.

 **Длина обечайки:** от 1,5 до 2 м.

 **Толщина стенки:** до 60-70 мм.

Трубы восстановленные

Предназначены для применения в различных отраслях промышленности.

Трубы:

- **бесшовные**
- **прямошовные**
- **спиралешовные электросварные переосвидетельствованные**

Диаметром **до 1420 мм** включительно из углеродистых и низколегированных сталей. Предназначены для использования в строительстве в качестве свай фундаментов и распорных систем котлованов, временных опор продуктопроводов, шламопроводов и металлоконструкций по чертежам потребителя.



Антикоррозийное покрытие

Все виды изделий могут проходить антикоррозийную обработку методом безвоздушной окраски в покрасочной камере, в том числе изоляцией типа «Карбофлекс» (рекомендована к применению в ПАО «Транснефть» и ПАО «Газпром»), используемой для наружной антикоррозийной защиты труб, соединительных деталей трубопроводов, технологического оборудования и строительных конструкций в подземном исполнении с предварительной подготовкой поверхности в пескоструйной или дробеструйной камерах.



Дробеструйная камера 10м x 7м x 6м



Окрасочно-сушильная камера
21м x 7м x 6м



Пескоструйная камера 27м x 8м x 7м

Лаборатория и контроль качества

Производство емкостного оборудования рассчитанного на высокое давление предъявляет требования к методам контроля сварных соединений и изоляции. Предприятие использует для этой цели:

- **Радиографический метод** контроля – на основе рентгеновских аппаратов для толщин до 70 мм;
- **Ультразвуковой метод** – на основе дефектоскопов и толщиномеров, для контроля поковок, листов и сварных соединений;
- **Масспектрометрический метод** – для выявления негерметичности соединений;
- **Капиллярный метод** – для выявления дефектов пористости;
- **Электроискровой метод** – для выявления дефектов покрытий поверхности;
- Для проведения анализа химического состава литья используется **оптический эмиссионный спектрометр**.
- Используется многофункциональный прибор для измерения геометрических параметров «Константа», и агдезиметры, твердомеры, копры и другие испытательные машины.

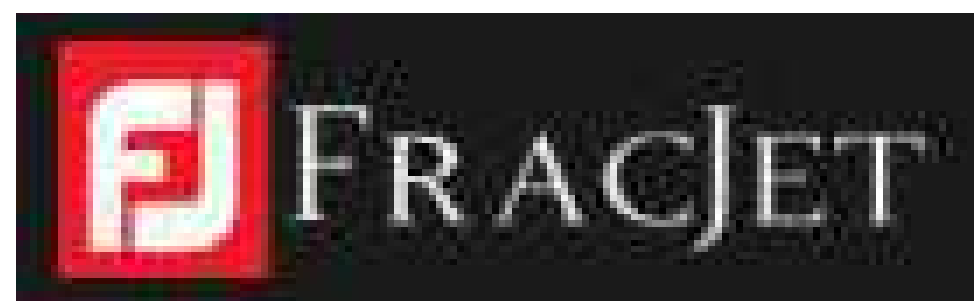
 **ИНЖЕЛ-АЙН**



ЗАО-ПОДОЛЬСК



Ярославский
Технический
Углерод



Наши партнеры



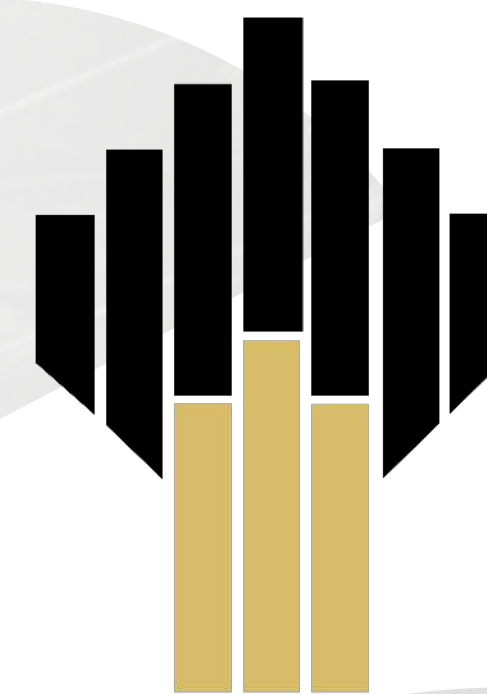
ТРАНСНЕФТЬ



Омск Карбон
Групп



Енисейская ТПК
(ТПК-13)



РОСНЕФТЬ



ТАТНЕФТЬ



БАШНЕФТЬ
УФАОРГСИНТЕЗ



Контакты

Производственная площадка

Адрес: Тамбовская обл., п. Первомайский,
ул. Школьная 9

Телефон: +7(495)374-53-43

Эл. почта: prod@engeline.ru

Офис

Телефон: +7(495)374-53-43

Адрес: Московская обл., Раменское,
ул. Северное шоссе 10

Эл. почта: info@engeline.com

