

МЕТАЛЛ·LIFE

Всё о жизни металла

металлургический портал www.metall.life



- Ваш надежный перевозчик металлопроката

8(800)22-22-950

15 лет на рынке

№2/II полугодие

2018

**ПРОДАЖА
МЕТАЛЛОПРОКАТА**

**КРУГ
Г/К, Х/Т**

**ШЕСТИГРАННИК
Г/К, Х/Т**



Уральская металлургическая компания
Являемся официальными представителями
ПАО "Надеждинский металлургический завод"
(г.Серов)

МЫ ПРЕДЛАГАЕМ
ШИРОЧАЙШИЙ
СПЕКТР ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО
КАЧЕСТВЕННОГО
МЕТАЛЛОПРОКАТА
ИЗ НАЛИЧИЯ СО СКЛАДА
В ЕКАТЕРИНБУРГЕ.

г. Екатеринбург, пр. Бокситовый, д. 3
+7 (343) 236-61-61, +7 (343) 305-44-00
E-mail: 2366161@mail.ru, www.sobol-ur.ru

Реклама

**ЧИТАЙТЕ
В НОМЕРЕ:**

**8 ЧМ ПО ПОСТАВКАМ
МЕТАЛЛОПРОКАТА**
Кто же выиграл Мундиаль?

**«БИЧ НА РЫНКЕ
ТРАНСПОРТНЫХ
УСЛУГ»**

или как не остаться
без денег?

10

**42 АБИНСКИЙ
ЭЛЕКТРОМЕТАЛЛУР-
ГИЧЕСКИЙ ЗАВОД-**
ГАРАНТ КАЧЕСТВА И СТАБИЛЬНОСТИ.

СТАЛЬНЫЕ
ПЕРСПЕКТИВЫ **56**

**70 «КАЗНИТЬ
НЕЛЬЗЯ
ПОМИЛОВАТЬ»:**

где поставить запятуу,
или как Россия борется
с б/у трубами.



**резка в размер
доставка**

г. Екатеринбург, ул. Шефская, 3г, офис 401
8 (343) 278-62-23 e-mail: 2786223@steel24.ru
факс 264-18-58 www.steel24.ru

Реклама



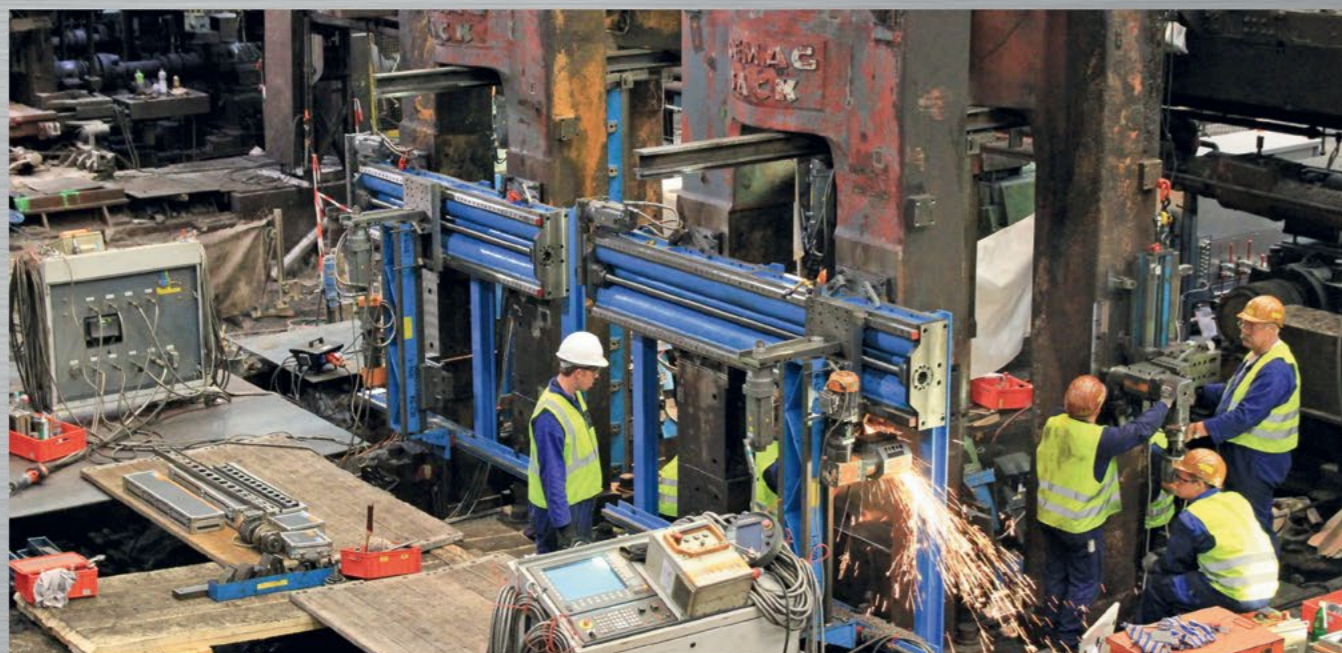
Официальный
представитель
ПАО «ТМК»

ЭЛЕМЕНТЫ
ТРУБОПРОВОДА
8 (800) 500-72-87

МЕТАЛЛОПРОКАТ
info@mtstroi.com

ТРУБНАЯ
ПРОДУКЦИЯ
www.mtstroi.com

Реклама



МОБИЛЬНАЯ МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА НА ОБЪЕКТЕ ЗАКАЗЧИКА С ПОМОЩЬЮ ОБЫЧНЫХ И СТАНКОВ ЧПУ

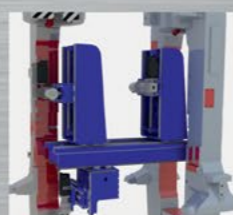
Мы предлагаем Вам надёжность, быстроту, гибкость и качество по выполнению механической обработки на Ваших производственных установках. Убедитесь в высоком уровне нашего ноу-хау в области металлургической промышленности, профессиональной квалификации, многолетнего практического опыта наших сотрудников, а также в высококачественных современных, мобильных обрабатывающих станках.

Благодаря многолетнему опыту работы с нашими мобильными обрабатывающими станками, мы способствуем сокращению случаев выхода из строя Вашего производственного оборудования в ходе ремонта и модернизации.



В спектр нашей деятельности входит:

- токарно-фрезерные и сверлильные работы
- обработка валов и цапф
- шлифовальные работы
- реинжиниринг
- метрология



Используя эффективную логистику на нашем предприятии, мы в состоянии в кратчайшее время отправить наши обрабатывающие станки в любую точку земного шара.



Специально для применения в области металлургического производства Metalock имеет в распоряжении мобильные фрезерные станки с ЧПУ. Мы гарантируем точность, которая не уступает точности при обработке на стационарных станках.



Токарные, фрезерные и шлифовальные работы у Вас на объекте. Свяжитесь с лидером на этом рынке. У нас есть решение Ваших проблем!



ООО "УралПромСтрой"
Тел/факс (343) 310-02-20, 278-90-50, 278-90-51.

ПОСТАВКИ ТРУБНОГО МЕТАЛЛОПРОКАТА В НАЛИЧИИ СО СКЛАДА И ПОД ЗАКАЗ

Трубы бесшовные из марок стали

09Г2С, 20, 20С, 13ХФА

по ТУ 14-159-1128-2008,

ТУ 14-3-1128-2000, ТУ 14-3Р-1128-2007,

ГОСТ 8732-78, ТУ 1317-233...



г. Екатеринбург, ул. Колмогорова, 3, оф. 503

тел.: (343) 310-02-20, 278-90-50

e-mail: info@upsgroup.ru, www.upsgroup.ru

ООО ГК ПКФ
"ПРОМТОРГУРАЛ"

ПТУ

www.promtorgural.ru

ПРОДАЖА МЕТИЗОВ

8-800-500-52-86

Тел./ф.: 385-86-53 (54),
357-31-12 (13, 14, 15, 16)

ptu2@promtorgural.ru
ptu5@promtorgural.ru
ptu10@promtorgural.ru



ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
ТЕХНОГРУПП

**Изготовление
ПОД ЗАКАЗ
высокопрочных
МЕТИЗОВ
и СПЕЦКРЕПЕЖА
по чертежам
заказчика**



email: 2885096@mail.ru
www.tehnogroup96.ru

г. Екатеринбург,
ул. Фронтových Бригад, 18/56

+7 (343) 288-50-96
+7 (912) 632-95-20
+7 (912) 215-48-54

СОДЕРЖАНИЕ

- | | | | |
|-----------|---|------------|--|
| 6 | ОБЗОР РЫНКА МЕТАЛЛОВ | 60 | Популярные поставщики |
| 8 | ЧМ по поставкам металлопроката. Кто же выиграл Мундиаль? | 68 | ТРУБНЫЙ ПРОКАТ |
| 10 | «Бич на рынке транспортных услуг» или как не остаться без денег? | 70 | «Казнить нельзя помиловать»: где поставить запяную, или как Россия борется с б/у трубами |
| 12 | Как закалялась китайская сталь | 72 | Уралпромстрой: высокое качество с особым подходом |
| 14 | ОБОРУДОВАНИЕ | 74 | ПК "Стальтрубопром": Роль электросварных труб из обечаек в промышленном секторе |
| 16 | Метод «МЕТАЛОК» или вторая жизнь для вашего оборудования | 76 | Популярные компании |
| 20 | Завод ИНДУКТОР - сделано в России. Что производим и чем отличаемся? | 86 | ЦВЕТНЫЕ МЕТАЛЛЫ И СПЛАВЫ |
| 24 | Автоматизированные комплексы ультразвукового контроля трубной продукции на базе системы ДЭКОТ | 88 | Популярные компании |
| 26 | 6 подходов к подбору оборудования для металлообработки, которые не работают | 90 | МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ НИ-ТЕСН |
| 28 | Популярные поставщики | 99 | КАБИНЕТ РУКОВОДИТЕЛЯ |
| 36 | МЕТАЛЛО ПРОКАТ | 100 | ИП Управляющий – безопасно ли это? |
| 38 | УМК Соболев: Прокат из первых рук | 101 | Маржа и метод Директ-Костинг? |
| 42 | Абинский ЭлектроМеталлургический Завод- гарант качества и стабильности | 102 | Как рассчитать налоговую нагрузку и зачем её контролировать? |
| 44 | Популярные поставщики | 103 | Производственный кооператив – «панацея» для экономии страховых взносов или нет? |
| 54 | МЕТАЛЛО ИЗДЕЛИЯ | 108 | ВЫСТАВКИ И КОНФЕРЕНЦИИ II ПОЛУГОДИЕ 2018-2019 ГОД |
| 56 | Стальные перспективы. Обзор конференции Металлоконструкции 2018 | | |

**ПРОДАЖА
МЕТАЛЛОПРОКАТА**

**КРУГ
Г/К, Х/Т**

**ШЕСТИГРАННИК
Г/К, Х/Г**

Реклама
СОБОЛЬ
Уральская металлургическая компания

УРАЛЬСКАЯ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ
КОМПАНИЯ
«СОБОЛЬ»

Являемся официальными
представителями
ПАО "Надеждинский
металлургический завод"
(г. Серов)

МЫ ПРЕДЛАГАЕМ
ШИРОЧАЙШИЙ СПЕКТР
ИСКЛЮЧИТЕЛЬНО
КАЧЕСТВЕННОГО
МЕТАЛЛОПРОКАТА
ИЗ НАЛИЧИЯ
СО СКЛАДА
В ЕКАТЕРИНБУРГЕ.

г. Екатеринбург,
пр. Бокситовый, д. 3
тел.: +7 (343) 236-61-61
305-44-00
E-mail: 2366161@mail.ru
www.sobol-ur.ru



СтальПром



СТАЛЬНЫЕ КАНАТЫ

СТРОПЫ

СТЯЖНЫЕ СИСТЕМЫ

МОНТАЖНЫЕ ПОЛОТЕНЦА

ЗАХВАТЫ

ТРАВЕРСЫ

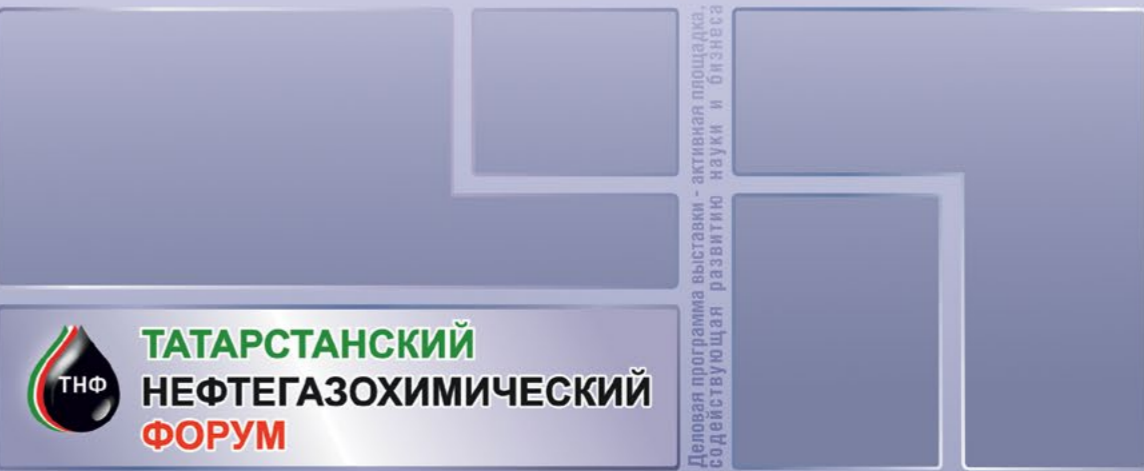
ГРЕЙФЕРЫ

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ

НЕСТАНДАРТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ТАРА

620141, Екатеринбург,
ул. Завокзальная, 5, офис 201
тел.: 8 (343) 346-31-79, 8 (967) 639-31-79
sam@steel-prom.ru
www.steel-prom.ru



**ТАТАРСТАНСКИЙ
НЕФТЕГАЗОХИМИЧЕСКИЙ
ФОРУМ**

Деловая программа выставки - активная площадка, содействующая развитию науки и бизнеса

25-я юбилейная международная специализированная выставка

НЕФТЬ ⚡ ГАЗ ⚡ НЕФТЕХИМИЯ

**4-6
СЕНТЯБРЯ
Казань, 2018**

12+

Проектирование и строительство объектов для нефтяной, нефтехимической и газовой промышленности

Нефтехимия и нефтепереработка: современная продукция, технологии, оборудование и материалы. Сбор, транспортировка и хранение нефти, нефтепродуктов и газа

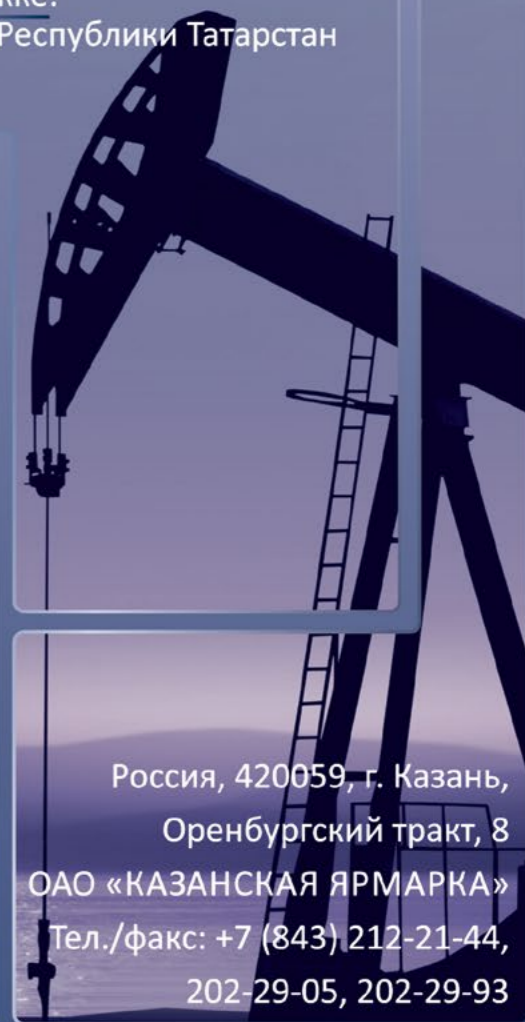


Добыча нефти и газа

www.oilexpo.ru

Организаторы:
Правительство Республики Татарстан
ОАО «Казанская Ярмарка»

При поддержке:
Президента Республики Татарстан



Россия, 420059, г. Казань,
Оренбургский тракт, 8
ОАО «КАЗАНСКАЯ ЯРМАРКА»
Тел./факс: +7 (843) 212-21-44,
202-29-05, 202-29-93



ОБЗОР
рынка стали

ЧМ ПО ПОСТАВКАМ МЕТАЛЛОПРОКАТА КТО ЖЕ ВЫИГРАЛ МУНДИАЛЬ?



Чемпионат мира по футболу 2018 стал историческим событием для всей России. Города-участники заметно преобразились: улицы стали чище, дома красивее, дороги ровнее, а спортивные площадки масштабнее. В частности, была проведена огромная работа по строительству и реконструкции стадионов. По общим подсчетам, понадобилось около 200 000 тонн металла стоимостью 8 миллиардов рублей, чтобы достойно представить футбольные арены зарубежным командам и гостям. Кто из металлургических компаний принял участие в таком важном для страны событии, и кто одержал победу в этом соревновании поставщиков, узнаем в данном материале.

Участники первенства

Стать подрядчиком этого важного спортивного события хотели многие. Однако сделать это смогли лишь проверенные известные компании, которые обладают авторитетом и репутацией в промышленной среде.

Так, около 20% стали было поставлено «Северсталью» и «Evraz», которые разделили II место. Больше всего металла череповецкая компания отгрузила для стадиона «Зенит Арена», который находится в Санкт-Петербурге. А это около половины из 40 тысяч тонн (12,3 тысяч тонн проката и 6,7 тысяч тонн арматуры), которые предназначались для строительства спортивных объектов к ЧМ-2018.

Более того, «Северсталь» предоставила прокат с полимерным покрытием для комплекса «Лужники» и стадиона «Спартак» в Москве. Главные спортивные арены в Самаре, Нижнем Новгороде и Волгограде также были построены благодаря продукции этой компании.

Кстати, особо отличилась «Северсталь-метиз». Для монтажа конструкций использовались её болты и гайки повышенного класса прочности М20, а также высококлассный мостовой крепеж, сообщает портал РБК.

По данным пресс-службы «Северстали», которая передает слова директора по продажам компании Евгения Чернякова, поставка металлопроката для строительства стадионов показала незначительной от общего объема потребления стали в год. Однако, для компании это стало полезным опытом, где она смогла проявить всю ответственность и профессионализм. Стоит отметить и других участников Чемпионата мира по металлу среди российских компаний. Так, весомый вклад, а именно 12% (24 000 тонны) сделал «Металлоинвест». Отмечается, что большая часть (14 000 тонн) была отгружена для строительства «Екатеринбург арены».

«ОМК» приняла участие в возведении спортивных объектов в Волгограде, Саранске, Москве и Нижнем Новгороде. На долю «ТМК» выпала поставка трубной продукции для «Мор-

довия арены», «Волгоград арены», стадиона «Санкт-Петербург», «Открытие арены» и «Самара арены». А «Мечел» отгрузил около 100 000 тонн металлопроката для различных объектов в городах - участниках Чемпионата мира.

Отметим, что свой, хоть и незначительный, но такой важный вклад сделала и компания «ММК». Ее продукция была использована для строительства «Самара арены», куда, в общем, совместными силами всех подрядчиков, было вложено около 28 000 тонн металлопроката.

А чемпионом становится...

49 140 тонн, то есть 25% всей стали - именно столько поставила «НЛМК» для спортивных объектов к Мундиалу 2018. По итогам турнирной таблицы среди металлургических подрядчиков компания Владимира Лисина одержала единичную победу.

Стоит отметить, что благодаря ее высококлассной продукции было возведено 10 стадионов (всех, кроме московского «Спартак» и сочинского «Фишта»).

Предполагается, что такой крупный заказ принес компании примерно два миллиарда рублей.

И что же после?

Конечное же, это важное спортивное событие, которое прошло в России, навсегда оставит в ее истории огромный отпечаток. Под этим можно понимать как нематериальный (важность Мундиала), так и материальный (затраты на проведение) аспекты.

Говоря о последнем, стоит отметить, что всего на возведение стадионов и иных объектов было потрачено около 214,5 миллиардов рублей. В среднем это 20,1 миллиарда рублей на одну арену.

И здесь сразу же возникает вопрос: «А как скоро окупятся эти деньги, и что будет происходить на стадионах дальше?». По данным консультанта службы оказания услуг спортивным организациям РвС Кирилла Тихонова, на это уйдет более чем 50 лет. И то данный показатель имеет прямую зависимость от посещаемости спортивного объекта, что, в свою очередь, невозможно без проведения там каких-либо мероприятий. Однако, данную картину омрачает тот факт, что при строительстве стадионов не закладывались никакие коммерческие площади.

Лишь московские стадионы, а также «Казань Арена» имеют все условия для полноценного функционирования вне зависимости от проведения там спортивных мероприятий. В данный момент на этих площадках уже активно действуют школы, фитнес-клубы, рестораны, развлекательные центры и многое другое.

Однако, ситуация не столь мрачна, как кажется на первый взгляд. Все стадионы могут начать окупаться благодаря использованию бизнес-лож. Они отлично подойдут для проведения переговоров, коворкингов, конференций, тренингов и других массовых мероприятий.

Конечно же, при таком раскладе, как уже говорилось ранее, окупятся спортивные объекты не так уж и скоро. Но, с другой стороны, эти попытки хотя бы как-то начнут компенсировать все затраченные на строительство средства. **М**

Автор: Ирина Маудер

«БИЧ НА РЫНКЕ ТРАНСПОРТНЫХ УСЛУГ»

или КАК не остаться без денег?

В последнее время российский бизнес столкнулся с большими изменениями налогового ландшафта. Правительство намерено уничтожить налоговые схемы. Для решения этой непростой задачи объединились ФНС с силовиками, появился новый вид налоговых проверок, подключились банки, которые проверяют НДС своих клиентов, налоговики устанавливают реальных собственников бизнеса и их активы. При этом налоговый тренд на прозрачность только начинает набирать обороты.

В поле зрения налоговиков попадают все, размер бизнеса значения не имеет — иски о взыскании задолженности получили не только мелкие игроки, но и крупные компании всех сфер экономической деятельности. Как показывает практика, даже честные налогоплательщики оказались заложниками системы, им доначисляют налоги за услуги, которые они реально оплатили. Очень часто такие ситуации происходят из-за неблагонадежных транспортных компаний, которые, пытаясь демпинговать, не выдержали конкуренции и ушли с рынка, бросив свои фирмы-однодневки и не заплатив налоги.

«Новоиспеченные предприниматели пытаются войти в рынок за счет предложения более дешевых услуг. Не просчитав ни доходность, ни рентабельность, ни затратную часть люди начинают работать. Обзванивают клиентов, предлагают им ставки на 10-15% ниже, чем у конкурентов. Чтобы получить хотя бы какой-то доход, они используют различные схемы по уходу от уплаты налогов, в частности НДС. Правда работает это не долго, налоговая инспекция быстро все вычисляет и привлекает такие компании к ответственности», — обрисовал ситуацию генеральный директор транспортной компании «ТрансКом» Денис Нейгебауэр.

В итоге, недоимки по налогам ФНС взыскивает с клиента, который пользуется услугами недобросовестных перевозчиков. Арбитражные суды встают на сторону налоговой инспекции, ссылаясь на то, что компании при выборе подрядчиков не проявляли должную осмотрительность. Порой речь идет о доначислениях НДС в десятки миллионов рублей, плюс к этому компаниям приходится выплачивать пени, штрафы и неустойки, за то, что деньги не поступили в бюджет вовремя. Честные налогоплательщики несут колоссальные убытки.

Груз ответственности

Существует и еще одна опасность при работе с непроверенными компаниями. В логистике есть целый свод правил перед отправкой машины в рейс для обеспечения безопасности и сохранности груза, он накапливается опытным путем, годами работы и постоянно пополняется новыми критериями. А небольшие транспортные компании, чтобы исполнить взятые на себя обязательства, привлекают перевозчиков-частников, не оформляя должным образом документы и не проверяя досконально «их подноготную», не запрашивают ни договоры, ни другие важные документы. Работа по принципу «лишь бы закрыть заявку» порой приводит к хищению грузов. Взыскать ущерб грузовладельцу удается редко, такие «транспортные компании», зачастую не страхуют грузы, соответственно средств для возмещения убытков у них нет. После инцидентов, имея фирмы-однодневки, они без особого труда и какой-либо ответственности, быстро уходят с рынка.

«Эти ситуации — бич на рынке транспортных услуг, но какого-то универсального инструмента, чтобы обезопасить себя, не существует. Если судить из

Транспортная компания ТрансКом предлагает высококвалифицированный сервис в области транспортно-экспедиционных услуг. На рынке с 2003 года. Работает с такими крупными компаниями, как Стройгазконсалтинг, Мегафон, Сталепромышленная компания и другими предприятиями из разных отраслей бизнеса, что подтверждает профессионализм компании и серьезную деловую репутацию.



8-800-22-22-950
www.trans-kom.ru

опыта нашей компании — можем предоставить всю цепочку сделки (договоры, заявки и т.д.), чтобы показать ее прозрачность. Предоставляем налоговую отчетность — из декларации по НДС, в принципе, многое можно понять. Кроме того, показываем рекомендации наших действующих клиентов. Компания, которая дорожит своим именем и репутацией, будет минимизировать все риски: любая негативная информация очень быстро распространяется среди действующих и потенциальных партнеров», — подытожил Денис Нейгебауэр.

Новая реальность

Как видно из материала, рынок транспортных услуг находится сейчас в очень сложной ситуации, происходит трансформация игроков, цена уже не является ключевым фактором, в погоне за ней проигрывают все-и транспортные компании, и их заказчики.

Тренд на прозрачность и усиление налогового администрирования будет продолжен по двум причинам — это нравится государству и наполняет бюджет, хотя сегодня большинство бизнесменов не хотят верить, что все обстоит именно так, — реальность в нашей стране изменилась. В результате, останутся только те, кто сможет перестроиться на новые рельсы и выстроить прозрачные партнерские отношения. ■
Автор: Мария Шароглазова

КАК ЗАКАЛЯЛАСЬ КИТАЙСКАЯ СТАЛЬ

НИ ДЛЯ КОГО НЕ СЕКРЕТ, ЧТО РОССИЙСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ РЫНОК, В КАКОЙ-ТО СТЕПЕНИ, ИМЕЕТ ПРЯМУЮ ЗАВИСИМОСТЬ ОТ КИТАЯ. СТРАНА, КОТОРАЯ ПРОИЗВОДИТ ОКОЛО 50% ВСЕЙ МИРОВОЙ СТАЛИ, А ТАКЖЕ ОБЛАДАЕТ МОЩНЕЙШИМИ РЕСУРСАМИ, КОНЕЧНО ЖЕ, ОПРЕДЕЛЕННЫМ ОБРАЗОМ ДИКТУЕТ СВОИ ПРАВИЛА В ДАННОЙ СФЕРЕ. О ТОМ, КАК ЕЙ УДАЛОСЬ ДОСТИЧЬ ТАКИХ РЕЗУЛЬТАТОВ, ЧЕМ ЖИВЕТ КИТАЙСКИЙ ПРОМЫШЛЕННЫЙ РЫНОК В НАСТОЯЩЕЕ ВРЕМЯ, И КАК ВСЁ ЭТО СКАЖЕТСЯ НА РОССИИ, РАЗБЕРЕМСЯ В НАШЕМ МАТЕРИАЛЕ



ИЗ ПОКУПАТЕЛЯ В ПРОИЗВОДИТЕЛИ

15 лет назад рынок стали имел совершенно другую картину. Тогда китайские судостроительные заводы покупали сырье у «Уральской стали», которая теперь является частью «Металлоинвеста». В настоящее время ситуация складывается в точности наоборот. Китайский стальной рынок настолько вырос, что теперь Поднебесная продает целые теплоходы, построенные из своей стали.

Такой прорыв вовсе не удивителен. Всеми «виной» особая государствен-

ная политика страны: пару десятков лет назад в рамках развития экономики правительство решило сделать упор именно на промышленную отрасль. В этом оно точно не прогадало.

С каждым годом в Китае стремительно развивается инфраструктурное и индустриальное строительство, а также постоянно совершенствуется качество выпускаемой продукции. Благодаря этому металл из Поднебесной может по праву соперничать с аналогичным товаром из Южной Кореи, Европы и Японии.

Конечно же, не обходится и без проблем. Кризис 2013 - 2014 годов кос-

нулся промышленного рынка и этой страны. Так, производители заметили ухудшение показателей на тех заводах, дата создания которых уходит далеко за 80-ые года прошлого века. Кроме того, стало резко ощущаться измене-



ра китайского промышленного рынка в скором времени начнет кардинально меняться, что скажется и на России. Так, по мнению экспертов, в металлургической отрасли произойдет реструктуризация. Из-за нее уменьшится объем конвертных мощностей по выплавке стали и увеличится электросталеплавильное производство.

От этого, кстати, возможно появление большого спроса на сырье для электросталеплавильных печей, то есть на горячебрикетированное железо.

А еще, конечно же, Китай отреагировал и на введение администрацией американского президента Дональда Трампа импортных пошлин на сталь и алюминий.

В связи с этим в стране началось массовое закрытие производственных мощностей и открытие аналогичных предприятий за границей. Так, уже были подписаны соглашения о создании заводов в Пакистане, Малайзии, Индии и других странах. Кроме того, уже в этом году в Бразилии начнется строительство одного из крупнейших в мире металлургических заводов за 8 миллиардов долларов.

ПОСТРАДАЕТ ЛИ РОССИЙСКИЙ РЫНОК

В марте этого года стало известно, что Китай планирует сократить около 30 миллионов тонн сталеплавильных мощностей в связи с их малоэффективностью. Скажется ли это на российском промышленном рынке?

Нет, считает начальник аналитического отдела БКС Кирилл Чуйко. Конечно же, цены будут падать, однако, заменить китайскую продукцию российские производители все равно не смогут. Причина тому - закрытие только малоэффективных заводов, а не основных крупных поставщиков.

Поэтому Китай вряд ли оставит свое почетное место крупнейшего в мире производителя стали. Страна, наоборот, только расширит свои мощности в зарубежных государствах и еще больше повысит количество выпускаемой продукции. **M**

Автор: Ирина Маудер

ние конъюнктуры рынка и структуры потребления. Ложку дегтя в бочку с медом добавило и сильное ухудшение экологии, из-за чего во многих китайских городах людям до сих пор приходится ходить в респираторах.

Однако, крупнейший мировой поставщик стали нашел выход и четко следует назначенному плану.

ГРЯДУТ ГЛОБАЛЬНЫЕ ПЕРЕМНЫ

По данным портала Forbes.ru, структу-



ОБОРУДОВАНИЕ

МЕТОД «МЕТАЛОК»

ИЛИ ВТОРАЯ ЖИЗНЬ ДЛЯ ВАШЕГО ОБОРУДОВАНИЯ



Поломка оборудования на промышленных предприятиях всегда приносит массу проблем. Производство может попросту встать из-за того, что какое-то ключевое оборудование перестало работать. Но для этой проблемы есть решение - метод «Металок». Изобретен он был в 1933 году в солнечной Калифорнии. Главная суть данного метода - восстановление чугуных изделий, будь то трещин или даже целых пробоин, а также развалившихся деталей.

Стремительно набрав популярность в Америке и Европе, «Металок» пришел и в Россию в лице компании «Металок Инжиниринг Рус». О том, как прижился метод в нашей стране, в чем его суть и основные преимущества рассказал генеральный директор компании Эппингер Лео.

Уважаемый Лео, мы знаем, что Ваша материнская компания в Германии работает с 1952 года. Как она выросла и чего успела достичь за это время? За 66 лет группе компаний «Металок» удалось открыть 10 подразделений по всему миру. Наши высококвалифицированные специалисты занимаются

Главным достижением для нас являются довольные клиенты, для которых мы чаще всего являемся «докторами скорой помощи». Ведь девиз группы наших компаний «A friend in need is a friend indeed», что можно перевести как «Друг познается в беде». Когда у заказчика возникает непредвиденная

собом «Металок». Расскажите, в чем его суть?

При использовании данного метода, мы сначала просверливаем карманы поперек возникшей трещины, устанавливаем так называемые «замки-фиксаторы» из специального сплава, после высверливаем полностью всю трещину и вставляем вдоль бывшей трещины специальные штифты. Никакого улетучивания газов или жидкостей.

Отмечу, что этот метод очень часто используется при ремонте чугуных изделий, которые нельзя подвергать термической обработке, так как высока вероятность возникновения новых трещин или деформации. Заделывая трещины или даже разломы и пробоины, мы обеспечиваем высочайшее качество и гарантируем, что отремонтированное изделие будет служить ещё долгие годы.

Лео, по Вашему мнению, в чем преимущества метода «Металок»?

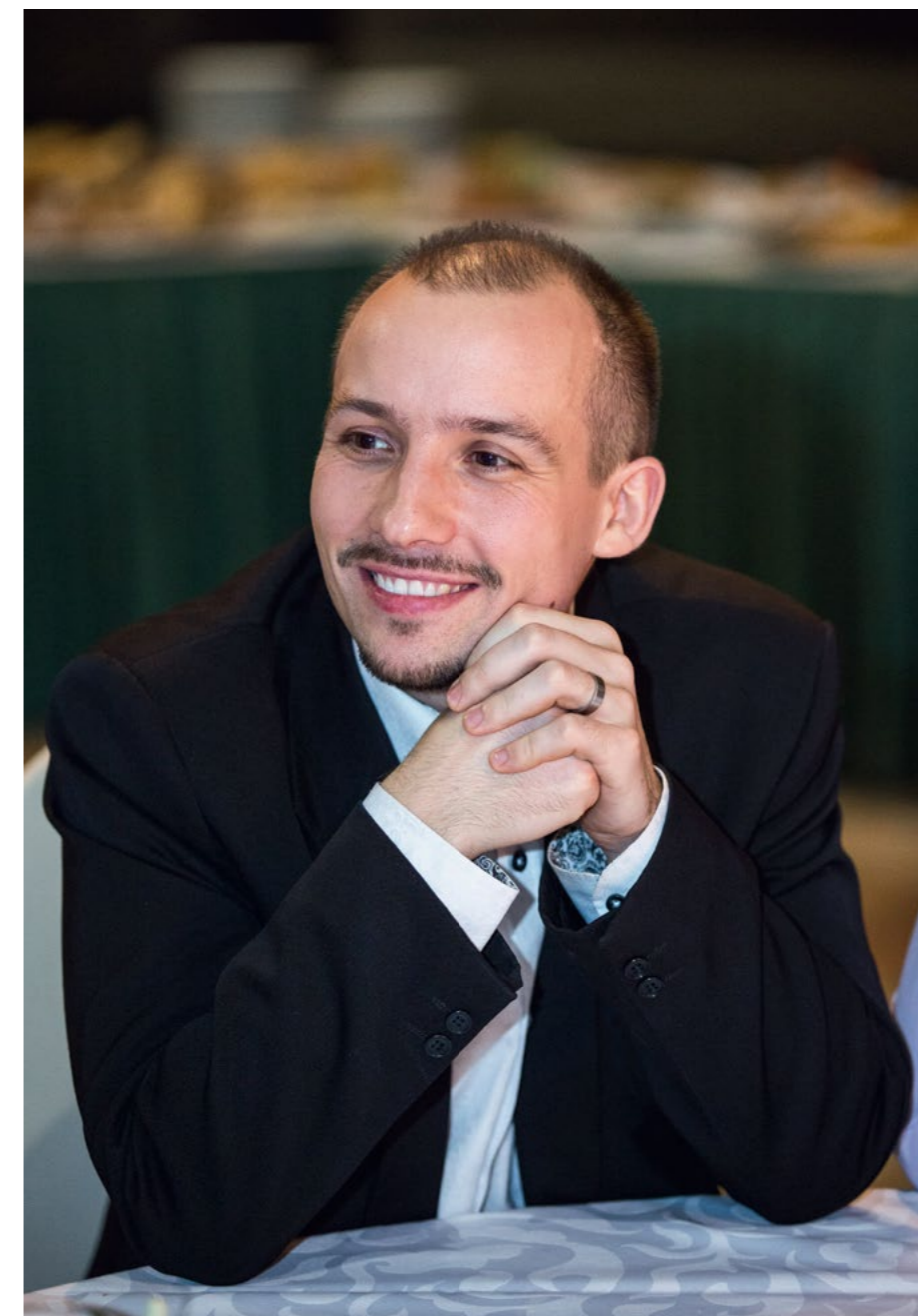
У этого способа ремонта оборудования есть масса достоинств, которые и сделали его таким популярным. Из основных: сохранение высокой механической прочности — около 90% от изначального уровня, сохранение внутренней структуры чугуна, восстановление геометрических форм и размеров ремонтируемых изделий, а также возможность сохранения герметичности изделия в случае наличия таковой.

Много ли компаний предоставляют такую услугу?

По всему миру существует только небольшое количество компаний, которые, во-первых, сертифицированы проводить такой ремонт, во-вторых имеют опыт и возможности проводить его качественно. Хотя этот метод ремонта и известен уже более 80 лет, наша компания усовершенствовала его, применяя новые виды сплавов для наших «замков» и новые конструкторские решения ремонта сложных повреждений.

На сколько нам известно, благодаря Вашей работе многие компании буквально спасли или модернизировали свое производство. А расскажите о последнем крупном проекте.

Совместно с группой «СМС» мы реа-



мобильным ремонтом тяжелых машин и установок в Швеции, Англии, Германии, Южной Африке, Франции, Индии, Саудовской Аравии, ОАЭ, США и, конечно же, в России. Здесь мы работаем с 2000-х годов, но серьёзно активизировались только после 2010 года. Отделение в России, ООО «Металок Рус», стало крайним подразделением и было открыто «17» мая 2017 года.

поломка, которая приводит к простоям, как следствие, к упущенной выгоде,кратно превышающей стоимость ремонта, мы практически всегда имеем возможность немедленного реагирования и мобилизации персонала и оборудования для скорейшего устранения поломки.

Вашим уникальным методом работ является ремонт оборудования спо-

лизуем на протяжении уже 8 лет проект по модернизации прокатного Стана 2000 на предприятии НЛМК, где мы год за годом модернизируем основное и вспомогательное оборудование. «СМС Груп» в данном проекте является мозгом проекта, а «Металок» - руками. Описать весь объем проводимых работ в двух словах будет очень сложно. Но, что я могу сказать по поводу результатов, так это - НЛМК, благодаря данной модернизации, добился более высокого качества проката и увеличил объем производства горячего проката до более 6 млн. тонн, и это еще не предел.

Знаем, что Вы не только занимаетесь ремонтом оборудования, но и имеете свое уникальное производство. Расскажите об этом, пожалуйста.

Наша группа компаний за это время самостоятельно разработала большой ряд мобильных станков под реальные потребности рынка. Так как большая часть компонентов наших станков унифицирована, мы имеем возможность собирать станки под конкретную задачу наших заказчиков. Для лучшего понимания принципа, можно сравнить наши станки с «ЛЕГО»-конструктором. Главное преимущество нашего оборудования — это высокая точность обработки,

которая сравнима со стационарными станками. Также у нас имеется ряд крупных мобильных станков с ЧПУ, что является абсолютной уникальностью для мобильных станков. На рынке, конечно же, существуют производители мобильных станков, похожих на наши, но у всех них есть ограничения, как по размерам, так и по классу точности.

Так с применением наших станков мы можем проводить следующие уникальные виды работ:

1. Шлифовальные и фрезерные работы плоских поверхностей длиной (по горизонтали, вертикали, диагонали) до 9000 мм и до $\varnothing 30000$ мм;
2. Сверлильные и резбонарезные работы от $\varnothing 20$ до $\varnothing 360$ мм;
3. Расточка до $\varnothing 13000$ мм;
4. Проточка и шлифование до $\varnothing 1600$ мм и более.

По всему миру существуют только единицы станков с такими техническими возможностями, которые могут соблюсти допуски до 0,01 мм.

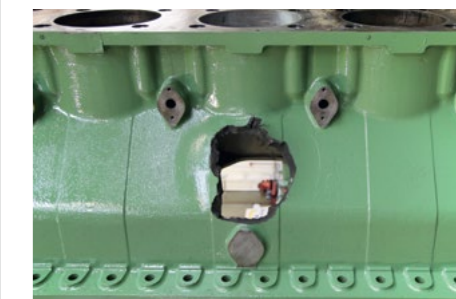
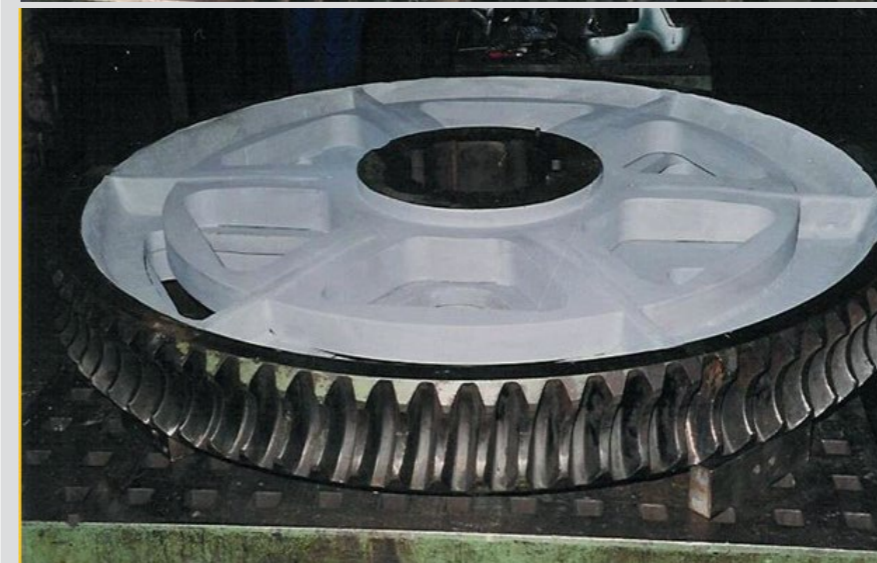
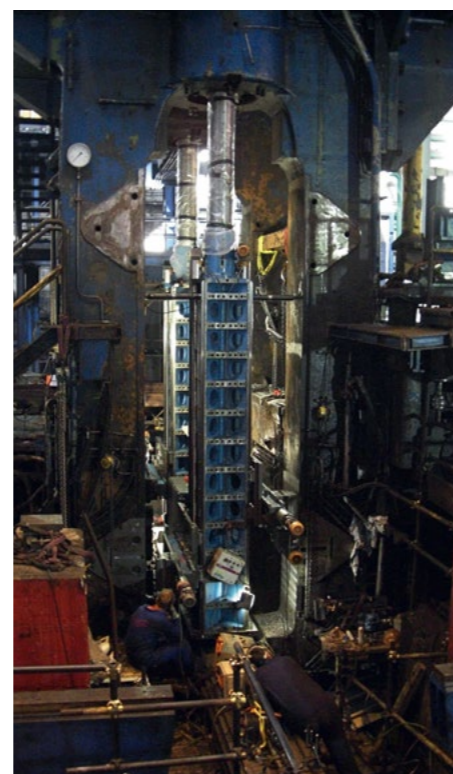
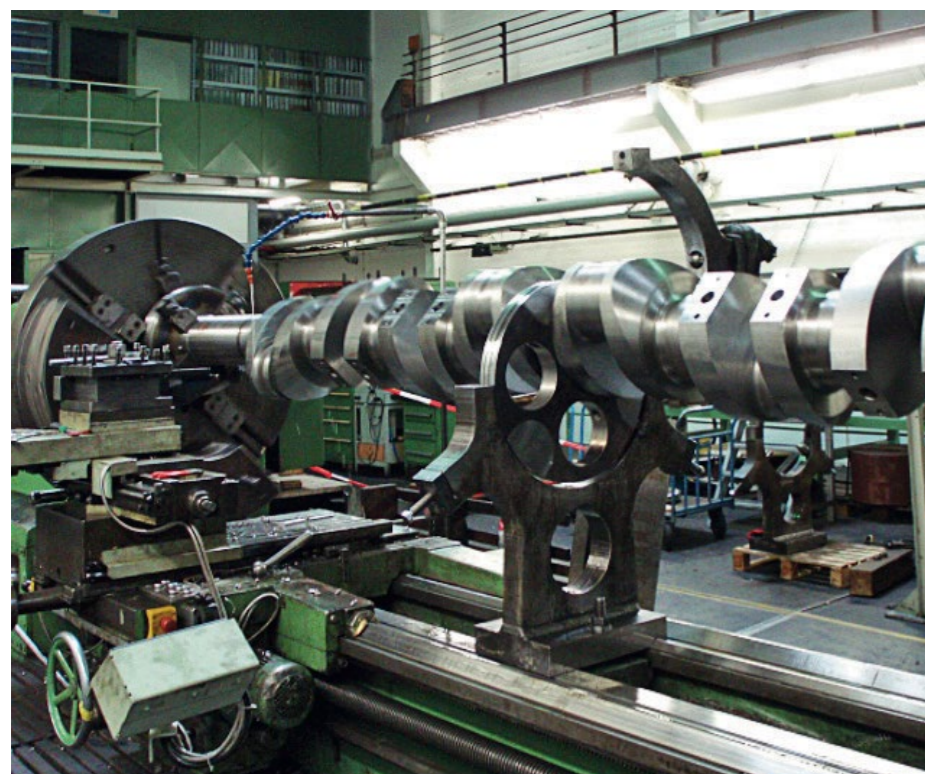
Ваша компания стремительно развивается. Чего можно ждать от нее в ближайшее время?

Только в мае этого года компания переехала в новый цех в Подольске,

Московской области, куда мы уже начали завозить наши мобильные станки. На сегодняшний день мы активно набираем российский инженерно-технический персонал, чтобы быть более доступными по цене и по срокам реагирования. На данный момент в нашем российском отделении работает три сотрудника, но к концу 2019 года планируем уже иметь 10-15 обученных специалистов, которые смогут выполнять квалифицированную работу на наших станках.

Можно предположить, что для таких сложных работ по ремонту и производству оборудования важны квалифицированные кадры. Лео, а расскажите о Ваших сотрудниках и условиях работы в компании.

Наша компания заинтересована в удержании сотрудников и живет лозунгом «Пожизненного найма». Так как наше оборудование очень специфично, сотрудников нужно обучать работе на нем. С некоторыми станками это многолетняя процедура. Большую роль играет и накопленный опыт работы с нашим оборудованием. Так как наш бизнес основан именно на мобильном ремонте, это означает, что сотрудники большую часть рабочего времени проводят в разъездах не только по России, но



также по международным проектам группы. Это очень сложный график, и не каждому подойдет. Поэтому нами разработана такая кадровая политика, которая даст нашим сотрудникам повод и желание оставаться, а также работать на благо компании. Я уже и не говорю о должном финансовом вознаграждении специалистов за такой непростой режим работы, которое значительно выше средней зарплаты по данным техническим специальностям.



Metalock Engineering Group

По вопросам сотрудничества с компанией «Металок Инжиниринг Рус» обращаться по телефонам: +7 800 600-52-85, +7 964 798-17-00. Электронная почта: leo.eppinger@metalock.de Официальный сайт: www.metalockengineering.com

**ЗАВОД
ИНДУКТОР -
СДЕЛАНО
В РОССИИ!**

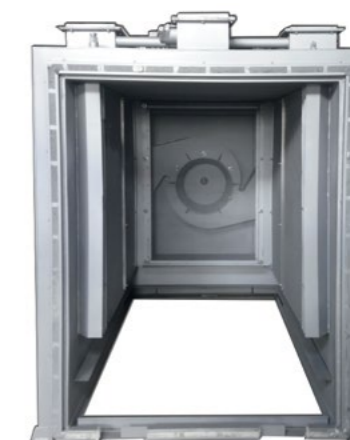
**ЧТО
ПРОИЗВОДИМ
И ЧЕМ
ОТЛИЧАЕМСЯ?**

Находясь в самом сердце Урала, мы выпускаем российское электротермическое оборудование. Используя в своем производстве отечественные разработки и на 90% комплектующие отечественных производителей, мы технологически не зависим от зарубежных поставщиков

Индукционные плавильные печи средней частоты ИСТ

Печи ИСТ используются в литейных производствах предприятий всех отраслей промышленности для плавки, перегрева и выдержки цветных и черных металлов.

По сочетанию скорости плавки и удельному расходу электроэнергии наша индукционная плавильная печь ИСТ является оборудованием с наилучшими показателями в своем классе устройств. Мы не используем в конструкции плавильной печи асбоцементные плиты, которые при нагреве выделяют токсичные вещества.



соответствует государственным стандартам по технике безопасности, пожаробезопасности, правилам установки электрооборудования.

Электropечи сопротивления СДОС

Взрывозащищенного исполнения с выкатным подом. Предназначены для сушки электротехнических изделий после пропитки в лаках и эмалях, могут быть использованы для других процессов сушки при температуре 250 °С.

Технологический процесс пропитки электротехнических изделий лаками и эмалями требует сушку при повышенных температурах. В процессе сушки происходит выделение горючих газов, паров и летучих смесей, превышение пределов допустимой концентрации которых может привести к возгоранию. Такая особенность техпроцесса требует использования на производстве специального оборудования.

Особенностью печей сопротивления СДОС является взрывозащищенное исполнение, что полностью соответ-

ствует государственным стандартам по технике безопасности, пожаробезопасности, правилам установки электрооборудования.

Взрывобезопасность печей СДОС обеспечивается:

- циркуляцией воздуха в камере печи, воздухообменом и продувкой электроаппаратуры;
 - термохимическим сигнализатором, который осуществляет непрерывный контроль дозврывоопасных концентраций в рабочем пространстве камеры;
 - датчиками напора, отвечающих за контроль давления воздуха в кожухах выводов нагревателей и в трубопроводе выброса летучих смесей.
- К тому же работа электropечей СДОС предусматривает следующие блокировки.
1. Подача напряжения на нагреватели возможна только:
 - при включенных двигателях вентиляторов,
 - при заданном давлении воздуха в ко-

Наша формула:

фундаментальные
знания предков

+

идеи модернизации
молодого поколения

=

качественное
отечественное
оборудование





тимента деталей и инструмента при различных видах термической обработки.

Особенностью электрованны СВС является огнеупорный шестигранный тигель. В конструкции с шестигранным тиглем расход соли меньше по сравнению с другими. К тому же тигель выполнен из высококачественной керамики (из корунда), что обеспечивает длительный срок службы ванны.

Электрические соляные ванны обеспечивают наибольший эффект термообработки за счет:

- скорости нагрева,
- равномерности нагрева,
- «светлой» заковки, исключающей окисление металла.

Соляные ванны успешно применяются для многих процессов термохимической обработки, но особо важное использование СВС находят в инструментальных цехах машиностроительных заводов.

Печи сопротивления САТ

Применяются для переплава и перегрева алюминия и его сплавов на производствах в качестве раздаточных печей, поддерживающих температуру расплавленного металла перед разливкой в формы.

Высокотемпературные печи сопротивления СНО

Предназначена для нагрева деталей под заковку, для термообработки высоколегированных и быстрорежущих сталей, отжига стальной проволоки и ленты, керамики.

Трансформаторы ТВК

Далеко не все знают, что применение трансформаторов ТВК возможно не только в многоточечных контактных сварочных машинах и однотоочечных сварочных установках МТМ, МТ, МТМС, АТМС, МТР и других. Такие трансформаторы успешно используются в установках для плавки стеклокомпозитных материалов и базальтового камня. А если пик строительных работ приходится на холодное время года, трансформаторы ТВК находят свое применение в установках прогрета бетона.

Сегодня трансформатор ТВК купить не сложно, гораздо труднее купить надёжный.

Мы такие трансформаторы делаем:

- повышаем КПД, снижаем рабочую температуру, уменьшаем потери тока холостого хода, потому что используем трансформаторное железо толщиной 0,35мм с тройным покрытием и лазерной обработкой;
- снижаем вибрацию и шум, потому что делаем плотную намотку;
- исключаем главную причину поломки, потому что привариваем выводы высокотемпературным припоем;
- повышаем стойкость к нагреву, потому что пропитываем катушки лаком типа «КО»;
- изготавливаем по техническим заданиям трансформаторы с мощностью до 150 кВт.
- даём 1 год гарантии;
- Производим ТВК 75 серийно с постоянным наличием на складе.



ИНДУКТОР

ООО «Завод Индуктор»
Свердловская область, г.Первоуральск, п.Новоуткинск,
ул.Крупской, 48-2, (3439) 294-108, 294-178
induktor@mail.ru, www.induktor.ru

На правах рекламы



жуках выводов нагревателей и трубопроводе выброса загрязненного воздуха.

2. Включение двигателей вентиляторов возможно только при открытых дроссельных заслонках электропечи при наличии выдвигного пода в печи, определяемого с помощью конечного выключателя.

Электродвигатели вентиляторов и привода выдвигного пода, конечные выключатели, клеммные коробки, места подвода электрических силовых и сигнальных цепей выполнены во взрывобезопасном исполнении.

Соляные электрованны СВС

Используются для нагрева под заковку всех видов быстрорежущей стали, для нагрева стальных заготовок под ковку и штамповку, для отжига нержавеющей сталей, для отжига углеродистой стали и для термообработки чугуна. Современное машиностроение предъявляет высокие требования к качеству термообработки различных металлов и сплавов, поэтому растет необходимость использования соляных ванн для нагрева большого ассорти-



2018
НЕФТЬ И ГАЗ
Топливо энергетический комплекс

18-21
сентября

АО «Тюменская ярмарка»

Адрес: Россия, 625013,

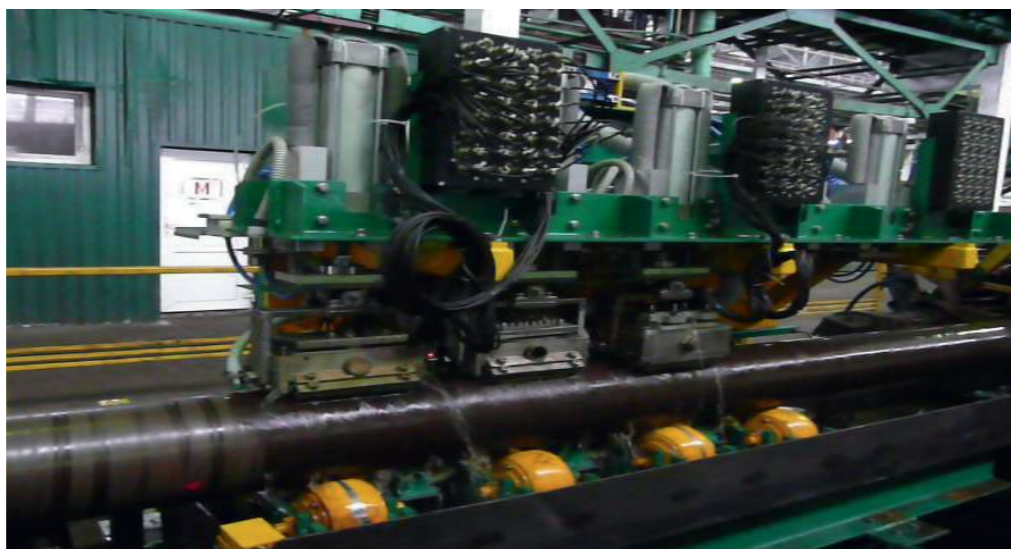
г. Тюмень, ул. Севастопольская, 12, Выставочный зал

телефакс: (3452) 48-55-56, 48-66-99, 48-53-33;

e-mail: tyumfair@gmail.com. www.expo72.ru

АВТОМАТИЗИРОВАННЫЕ КОМПЛЕКСЫ УЛЬТРАЗВУКОВОГО КОНТРОЛЯ ТРУБНОЙ ПРОДУКЦИИ НА БАЗЕ СИСТЕМЫ ДЭКОТ

Создание автоматизированных комплексов ультразвукового контроля трубной продукции в настоящее время очень актуально.



Это обусловлено резким повышением современных требований к качеству неразрушающего контроля труб, в части выявления дефектов с отражательной способностью эквивалентной следующим эталонным дефектам:

- 100% охват поверхности контролируемой трубы;
- Контроль несплошности продольной, поперечной и наклонной (± 50 , ± 220 , ± 450 , ± 670) ориентации (длина эталонного дефекта 25мм, глубина - 5% от номинальной толщины стенки);
- Контроль толщины стенки трубы и «расслоения» (утонение 25x25мм, плоскостное отверстие Ф 6,4 мм);

Выше приведенным требованиям в полной мере соответствуют автоматизированные комплексы ультразвукового контроля на базе системы ДЭКОТ, предназначенные для контроля толщины стенки, расслоений, несплошности продольной, поперечной и наклонной (± 50 , ± 110 , ± 220 , ± 450 , ± 670) ориентации тела металлических бесшовных труб в технологическом потоке металлургического производства труб.

Блочный-модульный принцип построения позволяет создавать автоматизированные комплексы различной сложности, взаимосвязи от требований к

контролю трубной продукции. Базовый модуль обеспечивает выше перечисленные требования к контролю толщины стенки, расслоений, несплошности продольной, поперечной ориентации, кроме контроля наклонных дефектов.

В этом случае базовый модуль входят три иммерсионные ванны. В первой иммерсионной ванне размещены 32-а ПЭП контроля продольно-ориентированных дефектов и 32-а ПЭП контроля толщины стенки и расслоений. Во второй и третьей ванне размещено по 12-ть ПЭП контроля поперечно-ориентированных дефектов. Для обеспечения возможности контроля наклонных дефектов предусмотрена возможность расширения системы ДЭКОТ дополнительным модулем.

В четвертой, пятой и шестой иммерсионных ваннах дополнительного модуля размещены ПЭП контроля наклонных дефектов, соответственно (± 50 , ± 110 , ± 220), ± 450 и ± 670 .

Конструктивное исполнение механо-акустического оборудования и аппаратно-программные средства системы ДЭКОТ адаптированы под их эксплуатацию в условиях металлургического производства. Верхнее расположение иммерсионных ванн обеспе-

чивает защиту активной поверхности ПЭП от механических воздействий и попадания окалины, что повышает достоверность контроля и надежность системы в целом.

Нет необходимости перенастройки механо-акустических систем при переходе на другой типоразмер контролируемой трубы. Система имеет БД параметров настройки, обеспечивающая их сохранение и вызов по параметрам трубы (диаметр, толщина стенки, допуск). В результате, до минимума сокращено время перехода на другой типоразмер трубы (не более 30 мин.). Системы ДЭКОТ могут быть выполнены в стационарном и портальном исполнениях.

Автоматизированные комплексы, оснащенные системой ДЭКОТ, за время эксплуатации в условиях металлургического производства, зарекомендовали себя как надежное, простое в настройке, калибровке и обслуживании оборудование.

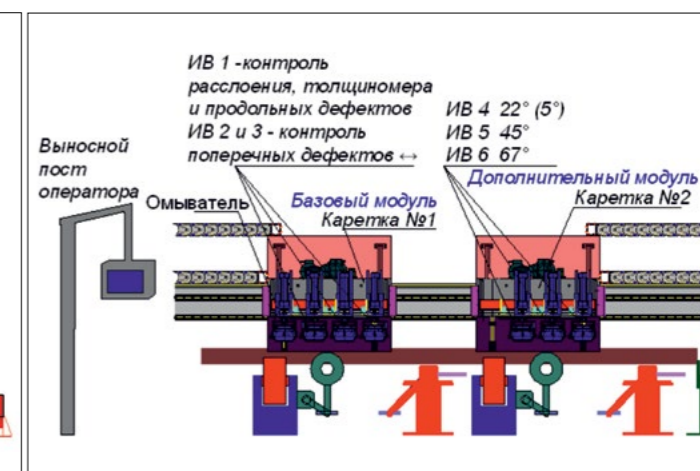
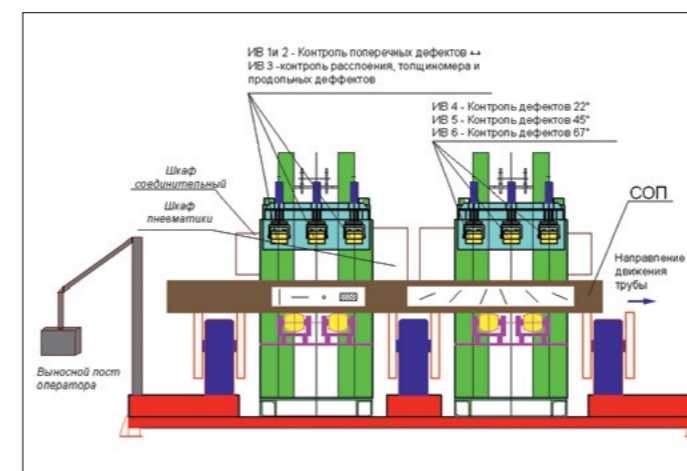
Их качество контроля и соответствие современным требованиям подтверждено положительными результатами испытаний, проведенных при аттестации со стороны компаний Shell и Exxon Mobil в 2017 году на ПАО «ТАГМЕТ».

АВТОМАТИЗИРОВАННЫЕ УСТАНОВКИ УЛЬТРАЗВУКОВОГО КОНТРОЛЯ ТЕЛА И КОНЦОВ БЕСШОВНЫХ ТРУБ НА БАЗЕ СИСТЕМЫ ДЭКОТ-96

ИСПОЛНЕНИЯ:

СТАЦИОНАРНЫЙ ВАРИАНТ

ПОРТАЛЬНЫЙ ВАРИАНТ



ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Автоматизированный совмещенный контроль тела и концов труб.
- 96 программируемых каналов.
- Контроль толщины стенки трубы и «расслоения», (утонение 25x25мм, плоскостное отверстие Ф 6,4 мм).
- Контроль несплошности продольной, поперечной и наклонной (± 50 , ± 110 , ± 220 , ± 450 , ± 670) ориентации (длина эталонного дефекта 25мм, глубина - 5% от номинальной толщины стенки).
- Диаметр труб 73-426 мм. Стенка 4-50мм.

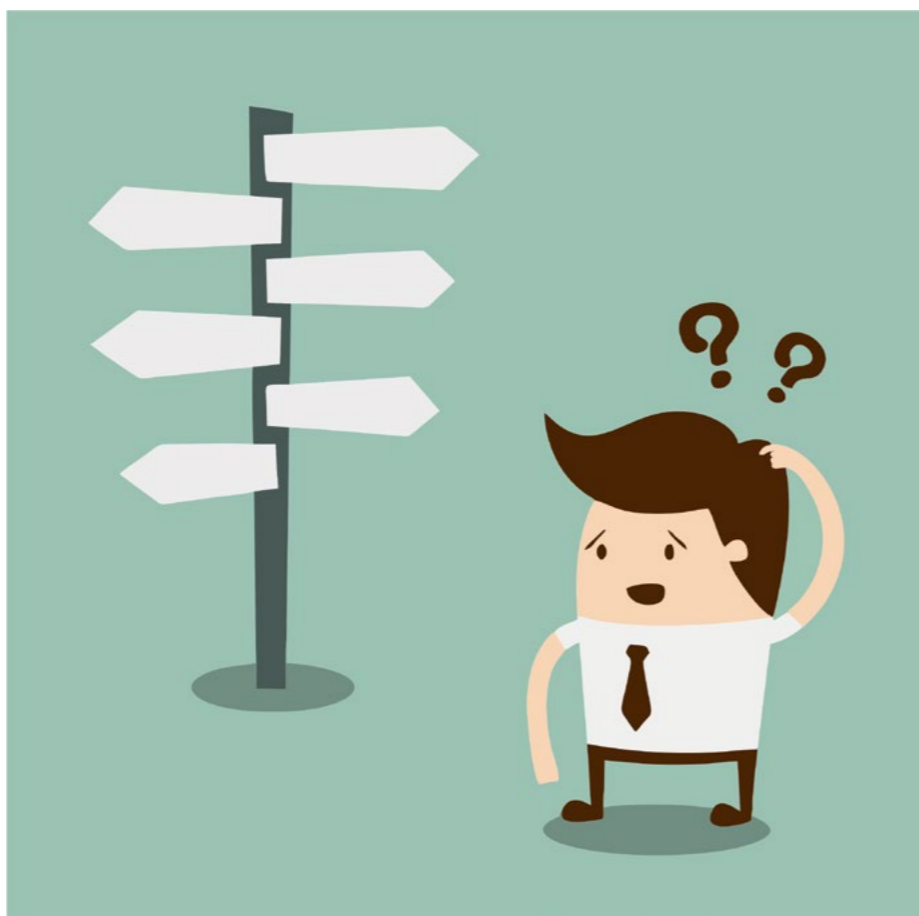
ЭКОЦЕНТР

ООО ЦНТУ «ЭКОЦЕНТР»
347909, г. Таганрог,
Солодухина, 85 а
тел./факс (8634) 67 93 73
e-mail: eco-314@yandex.ru
www.cntu-ecocentr.ru

На правах рекламы

6 ПОДХОДОВ К ПОДБОРУ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ МЕТАЛЛООБРАБОТКИ, КОТОРЫЕ НЕ РАБОТАЮТ

КАК ВЫБРАТЬ
СТАНКИ ДЛЯ
МЕТАЛЛООБРАБОТКИ,
КОТОРЫЕ МОГЛИ
БЫ ЗНАЧИТЕЛЬНО
СОКРАТИТЬ ЗАТРАТЫ
В ПРОЦЕССЕ
ПРОИЗВОДСТВА?
И КАКИЕ ИМЕННО
ВЫБРАТЬ? ЭТИ
ВОПРОСЫ СТАНОВЯТСЯ
АКТУАЛЬНЫ
ДЛЯ ТЕХНОЛОГА,
РУКОВОДИТЕЛЯ
ЦЕХА, ДИРЕКТОРА
ПРЕДПРИЯТИЯ,
КОГДА ВОЗНИКАЕТ
ПОТРЕБНОСТЬ В НОВОМ
ОБОРУДОВАНИИ.
НИКТО НЕ ХОЧЕТ
ПЕРЕПЛАЧИВАТЬ ЗА
ОПЦИИ, КОТОРЫЕ
НИКОГДА НЕ БУДУТ
ИСПОЛЬЗОВАНЫ.
НО ВМЕСТЕ С ТЕМ
НЕ НУЖНО СТАВИТЬ
ЭКОНОМИЮ ВО ГЛАВЕ
УГЛА И ПЫТАТЬСЯ
НАЙТИ САМЫЙ
ДЕШЕВЫЙ ВАРИАНТ
СТАНКА. ТАКАЯ
ЭКОНОМИЯ МОЖЕТ
БЫТЬ ЧРЕВАТА.



ЧТОБЫ ВЫБРАТЬ
МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ,
РАССМОТРИМ НЕСКОЛЬКО ТРАДИЦИОННЫХ
ПОДХОДОВ КАК ЭТО МОЖНО СДЕЛАТЬ.



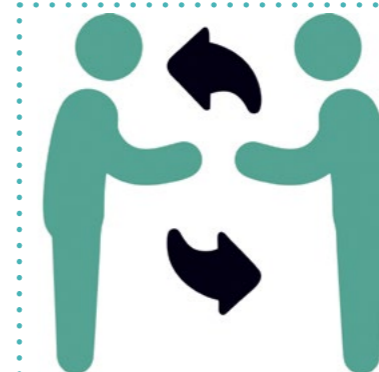
ЭКОНОМИЧНЫЙ ПОДХОД

Предполагает выбор самых дешевых металлорежущих станков с ЧПУ, представленных на рынке и соответствующих задачам заказчика. Кроме дешевизны, ни одного плюса у такого подхода нет. Но не стоит забывать о том, что скупой платит дважды.



СРОЧНЫЙ ПОДХОД

Подразумевает покупку станков для металлообработки со склада поставщика или с очень коротким сроком поставки. Спешить, когда речь идет о долгосрочных инвестициях, не следует. Потеряв пару месяцев на доставке, вы окупите их за счет высокой эффективности правильно выбранного оборудования.



ПРОБНЫЙ ПОДХОД

Поставщик предлагает оборудование для металлообработки «на пробу», без оплаты и на определенный срок. Без особых затрат можно понять – подходит оно вам или нет. Но если задуматься, то это риск потери времени. Хорошо, если оборудование удовлетворяет всем требованиям. А если нет?



КОНСЕРВАТИВНЫЙ ПОДХОД

Предприятие приобретает металлорежущее оборудование, с которым у него уже есть опыт работы. Прекрасно, если станок действительно полностью соответствует всем условиям эффективного решения производственных задач. Но если выбор обусловлен исключительно инерцией, наверняка будут упущены возможности заработать больше.

УПРОЩЕННЫЙ ПОДХОД

Выбор падает на металлорежущие станки с ЧПУ, эксплуатация которых не требует высокой квалификации персонала заказчика. Конечно, имеет место быть экономия на обучении специалистов.

Но стоит ли экономить на этом?



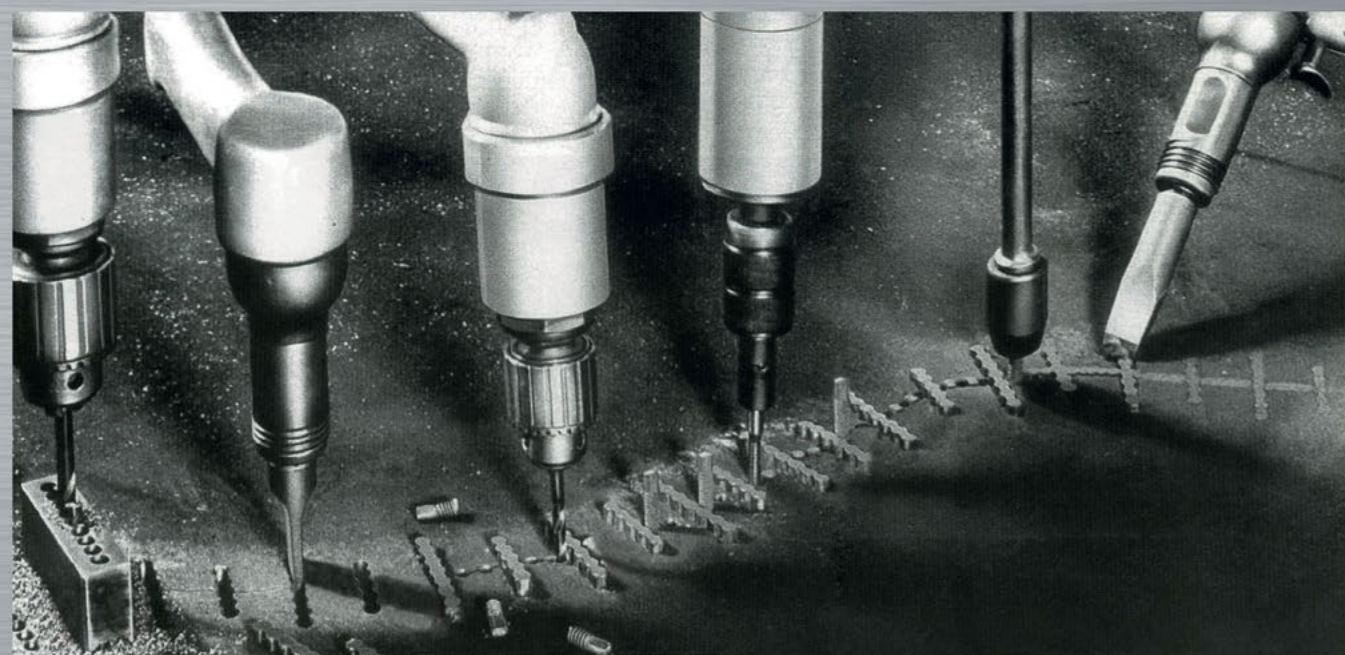
ФУНКЦИОНАЛЬНЫЙ ПОДХОД

Выбираются металлорежущие станки, которые отличаются наибольшей мощностью и функциональностью. При таком подходе существует риск переплатить за опции и возможности оборудования, которые никогда не будут использованы в дальнейшем. Однако такой станок дает резервные возможности для развития производства, что немаловажно.

НИ ОДИН ИЗ ПЕРЕЧИСЛЕННЫХ ПОДХОДОВ НЕ УЧИТЫВАЕТ ВСЕГО КОМПЛЕКСА ВОПРОСОВ, СВЯЗАННЫХ С ПРИОБРЕТЕНИЕМ ОСНАЩЕНИЯ. ВЫБОР НОВЫХ СТАНКОВ ДЛЯ МЕТАЛЛООБРАБОТКИ – СЛОЖНАЯ, КОМПЛЕКСНАЯ ЗАДАЧА.

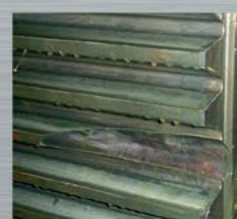
УНИВЕРСАЛЬНЫХ РЕШЕНИЙ НЕТ.

НО ПРИ ЭТОМ ЕСТЬ ОБЩИЕ ДЛЯ ВСЕХ ПРИНЦИПЫ, КОТОРЫХ СЛЕДУЕТ ПРИДЕРЖИВАТЬСЯ, ЧТОБЫ ИНВЕСТИЦИИ В ОБОРУДОВАНИЕ МАКСИМАЛЬНО ОПРАВДАЛИ СЕБЯ. ОЧЕНЬ ВАЖНО ВЫБРАТЬ НАДЕЖНОГО ПАРТНЕРА, КОТОРЫЙ ВОЗЬМЕТ НА СЕБЯ РЕШЕНИЕ МНОГИХ ВОПРОСОВ.



METALOCK-РЕМОНТНЫЕ РАБОТЫ С ЛИТЫМИ ДЕТАЛЯМИ ИЗ ЧУГУНА

METALOCK/MASTERLOCK-технология предлагает Вам единственную в своём роде возможность по проведению ремонтных работ, в том числе и на сварных литых деталях из чугуна. Так как речь идёт о технологии ремонта без нагревания, то не возникает ни каких температурных напряжений. Благодаря нашей технологии по проведению ремонтных работ достигается высокая степень герметичности под давлением, и таким образом масла и газообразные вещества не улетучиваются из трубопроводов. Мы проводим ремонтные работы, выезжая на объект, без демонтажа литых чугунных деталей.



METALOCK/MASTERLOCK-технология используется нами в том числе и для деталей, испытывающих большие нагрузки. Слева приведён пример ремонта зубчатого колеса.



METALOCK/MASTERLOCK-технология применяется и на деталях со сложным профилем.



Слева сверху Вы видите дефектное зубчатое колесо со сломанным зубом. Слева внизу Вы можете увидеть уже отремонтированное с помощью технологии METALOCK/ MASTERLOCK зубчатое колесо.



Здесь Вы можете увидеть в действии технологию METALOCK/MASTERLOCK по ремонту гидравлических цилиндров ковочного пресса.

ООО «Металок Рус» | Россия, 142182, Московская область, г. Подольск, Бережковский проезд, д. 12
Лео Эппингер – Генеральный директор

Тел.: 8 800 600-52-85 | Моб.: +7 964 798-17-00 | E-Mail: leo.eppinger@metalock.de | www.metallockengineering.com
Вы так же сможете связаться с нами через контактный формуляр на нашем сайте в разделе «Контакты»

ПОПУЛЯРНЫЕ КОМПАНИИ



ООО "ИЗМЕРЕНИЕ"

ДОМЕННОЕ, КОКСОВОЕ, СТАЛЕПЛАВИЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ. ТЕХНИЧЕСКИЕ УСТРОЙСТВА ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЧЕРНЫХ И ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ НА ИХ ОСНОВЕ.

г. Екатеринбург. Студенческая, 1А, оф. 203, 212
Тел.: (343) 201-78-30. E-mail: izmerenie@inbox.ru
www.izmerenie.pro

ООО "АЗИЯ ПРОМ"

КАЧЕСТВЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ МЕТАЛЛУРГИИ. ПУСКОНАЛАДКА И ОБУЧЕНИЕ ПЕРСОНАЛА. ГАРАНТИЯ НА ВСЕ ОБОРУДОВАНИЕ 1 ГОД.

г. Новосибирск
2-я Станционная, 44, оф. 219
Тел.: (383) 381-99-77
E-mail: info@asia-prom.ru
www.asia-prom.ru

ООО "МАГМАТЕКС"

ПОСТАВКИ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ. ИННОВАЦИОННЫЕ РЕШЕНИЯ В ОБЛАСТИ МЕТАЛЛУРГИИ ДЛЯ ПРЕДПРИЯТИЙ ТЯЖЕЛОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ.

г. Новосибирск
Инская, 69/1
Тел.: (383) 375-38-48
E-mail: info@magmatex.ru
www.magmatex.ru

АО "УРАЛСПЕЦМАШ"

ПРОИЗВОДСТВО И РЕАЛИЗАЦИЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ.

г. Магнитогорск
Кирпичный проезд, 8
Тел.: 8-800-700-98-07
E-mail: office@usmworks.ru
www.usmworks.ru

*Данная информация носит справочный характер.



ООО ДЕЛЬТА ИНЖИНИРИНГ

официальный представитель фирмы Berg&Co.GmbH Spanntechnik в России - представляет

СИСТЕМЫ ЗАЖИМОВ ДЛЯ ФОРМОВОЧНЫХ ПРЕССОВ

НАДЕЖНЫЕ. ПРОСТЫЕ. УДОБНЫЕ.



- Системы зажимов, перемещаемые вручную. Гидравлическая система зажимов сцепного типа BKZ 100-P.
- Самодвижущаяся система зажимов - гидравлическая система зажимов сцепного типа. Электромеханический привод со шпинделем BKZ 100/PSV. Пневматический привод с пушпульной цепью BKZ 100/PKV-L.
- Стационарные системы зажимов с подвижным столом. Гидравлическая система зажимов клинового типа PSP 300HT.
- Соединительные звенья для направляющего рельса - гидропривод.

ООО «Дельта Инжиниринг»
Самарская обл., г.Тольятти,
ул. Тополинская, 43, оф. 24

+7 (8482) 43 54 95, +7 917 822 05 26
smol@deltaengin.ru,
info@berg-spanntechnik.de





ПОПУЛЯРНЫЕ КОМПАНИИ

ООО "ПРОМСЕРВИС"

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ПРОИЗВОДСТВА ПО СОБСТВЕННЫМ ЧЕРТЕЖАМ ИЛИ ЧЕРТЕЖАМ ЗАКАЗЧИКА.

г. Челябинск
Копейское шоссе, 50А
Тел.: 8-800-775-24-91
E-mail: prom-servis-chel@mail.ru
www.zavod-gpm.ru

ООО "МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ"

ПОСТАВКИ, ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИХ ПРЕДПРИЯТИЙ.

г. Санкт-Петербург
Гражданский проспект, 41, литера А, оф. 404
Тел.: (812) 309-92-49
E-mail: metoborudovanie@yandex.ru
www.metoborudovanie.ru

ООО "СПЕЦУРАЛМАШСТРОЙ"

КОМПЛЕКСНОЕ СНАБЖЕНИЕ ПРОМЫШЛЕННЫХ ПРЕДПРИЯТИЙ ОТ ИЗГОТОВЛЕНИЯ НЕСТАНДАРТНЫХ ЗАПАСНЫХ ЧАСТЕЙ ПО ВАШИМ ЧЕРТЕЖАМ ДО ПОСТАВОК КРУПНЫХ АГРЕГАТОВ И УЗЛОВ.

г. Челябинск
Ленина, 35, оф. 79
Тел.: (351) 777-11-04
E-mail: sums@bk.ru
www.pksum.ru

ООО "КОНЦЕРН "СТРУЙНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ"

КОМПАНИЯ ОСУЩЕСТВЛЯЕТ ВСЕ СТАДИИ СОЗДАНИЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ ОТ НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКОЙ ИДЕИ ДО РЕАЛИЗАЦИИ И ТЕХНИЧЕСКОГО СОПРОВОЖДЕНИЯ.

г. Санкт-Петербург
Сгачек, 47, литер БД
Тел.: (812) 600-24-37
E-mail: mail@jettechnologies.ru
www.jettechnologies.ru

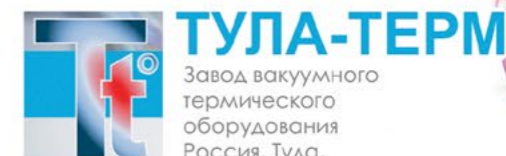
*Данная информация носит справочный характер.

ООО «Вебер Комеханикс»

ПОСТАВКА МЕТАЛЛООБРАБАТЫВАЮЩИХ СТАНКОВ И СВАРОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Комплексные услуги по техническому оснащению предприятий: от аудита и проектирования цеха до подбора и внедрения металлообрабатывающего оборудования с последующим техническим сопровождением.

г. Москва, ул. Шарикоподшипниковская, 4, корп. 25
т (495) 925-88-87 e weber@weber.ru www.weber.ru



Завод вакуумного термического оборудования
Россия, Тула.

Вакуумные печи. Ванны электродные соляные. Вакуумно-компрессионные печи. Баки закалочные и промывочные. Высокотемпературные вакуумные печи. Модернизация действующего термического оборудования. Проектирование вакуумного термического оборудования по индивидуальному тех. заданию. Комплексное оснащение термических производств.

г. Тула, ул. К.Маркса, 5
т 8 800 100 71 67 www.tula-term.ru sales@tula-term.ru

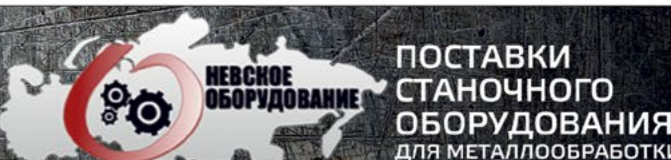
ООО «Маштехника»

ПОСТАВКИ ОБОРУДОВАНИЯ

для производства металлоконструкций, оборудования для обработки листа, расходных материалов и ремонтных частей.

Сервисное обслуживание станков как из нашей линейки так и сторонних производителей.

г. Москва, Дорожная, 60Б, оф. 651
т (495) 984-86-10 info@mashtecnica.ru www.mashtecnica.ru



ПОСТАВКИ СТАНОЧНОГО ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ МЕТАЛЛООБРАБОТКИ:

станки для работы с листовым металлом металлорежущее оборудование оборудование для производства воздуховодов оборудование и станки для гибки труб

т (812) 967-92-06 info@spbstanki.ru www.spbstanki.ru

ООО «ВИ-МЕНС современные технологии»

РАЗРАБОТКА ПРОЕКТОВ ПО МОДЕРНИЗАЦИИ/ ПЕРЕОСНАЩЕНИЮ ПРОИЗВОДСТВА

Подбор и поставка оборудования, ленточных и дисковых пил, запчастей, расходных материалов. Шефмонтаж и пуско-наладка. Обучение персонала работе с оборудованием.

г. Москва, Б. Новодмитровская, 14, оф. 302
т (495) 685-04-80 info@vimens.ru www.vimens.ru



ПОСТАВКИ ПОД КЛЮЧ ПРОМЫШЛЕННОГО ОБОРУДОВАНИЯ

г. Челябинск, Рязанская, 14, оф. 301
т (351) 223 40 27 stablid.ru post@stablid.ru

ООО «Точная сила»

ПРОИЗВОДИТЕЛЬ ПУАНСОНОВ И МАТРИЦ

а также промышленных ножей для рубки металла для комбинированных ножниц, пробивных прессов, гильотинных листовых ножниц, автоматических линий для пробивки и рубки листового металла и профильного проката

г. Санкт-Петербург, Гельсингфорсская, 4/1, лит В, оф. 16
т (812) 640-60-21 info@tsila.ru www.tsila.ru

ИНВЕНТ

ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ КОНСУЛЬТИРОВАНИЕ. КОМПЛЕКСНЫЕ ПОСТАВКИ СТАНКОВ ДЛЯ МЕТАЛЛООБРАБОТКИ

Металлорежущее оборудование. Оборудование для листовой металлообработки. Сварочное оборудование. Сервисное и гарантийное обслуживание.

г. Нижний Новгород, Марата, 15
т (831) 2-208-208 info@in-vent.ru in-vent.ru



ИНДУКТОР

Используйте трансформаторы ТВК:

- в сварочных машинах;
- в установках для плавки базальтового камня и стеклокомпозита;
- в установках для прогрева бетона.

Выбирайте правильно:

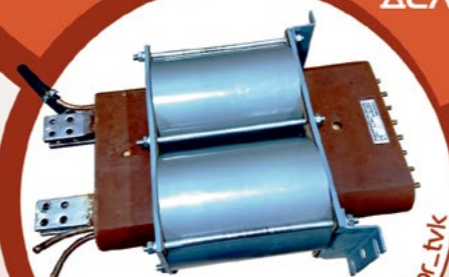
1 Качество!

- высокий КПД;
- низкий уровень вибрации и шума;
- повышенная стойкость к нагреву;
- 1 год гарантии;

2 Индивидуальный подход!

- изготавливаем по техническим заданиям трансформаторы с мощностью до 150 кВт.
- доставляем бесплатно до транспортной компании;
- скидки оптовым и постоянным покупателям.

Сегодня трансформатор ТВК купить не сложно, гораздо труднее купить надёжный. Мы такие трансформаторы делаем!



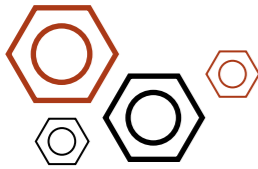
www.induktor.ru/catalog/transformator-tvk

Свердловская обл.
г.Первоуральск,
п.Новоуткинск,
ул. Крупской, 48-2

+7 (3439) 294-108, 294-178

induktor@mail.ru

www.induktor.ru



ПОПУЛЯРНЫЕ КОМПАНИИ

ООО "МЕТАЛЛУРГМАШ ИНЖИНИРИНГ"

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ
ДЛЯ СТАЛЕПЛАВИЛЬНОГО, ЛИТЕЙНОГО
ПРОИЗВОДСТВА.

г. Москва
Рязанский проспект, 8 а, стр.1, оф. 602
Тел.: (495) 937-01-26
E-mail: info@metmashengineering.ru
www.metmashengineering.ru

АО "ЗАВОД ИМЕНИ М.И. ПЛАНОВА"

ПОСТАВКА И ПРОИЗВОДСТВО
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ.

станция Багаевская
Комсомольская, 37 В
Тел.: (8635) 22-19-56
E-mail: info@zaoplatov.ru
www.zaoplatov.ru

ООО "СПЕЦТЕХСНАБ"

ПОСТАВКИ СОВРЕМЕННОГО
ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО И ЛАБОРАТОРНОГО
ОБОРУДОВАНИЯ, МАТЕРИАЛОВ И
ИНСТРУМЕНТА ДЛЯ ЛИТЕЙНОГО
ПРОИЗВОДСТВА.

г. Санкт-Петербург
Дегтярева, 4
Тел.: (812) 331-60-77
E-mail: mail@sts-ltd.ru
www.spectechsnab.ru

ООО "ТЕХНОЛЮКС"

ОБОРУДОВАНИЕ И МАТЕРИАЛЫ ДЛЯ
ЛИТЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА.

г. Санкт-Петербург
6-й Предпортовый проезд, 4
Тел.: (812) 336-44-50
E-mail: info@technolux-spb.ru
www.technolux-spb.ru

*Данная информация носит справочный характер.

8(800) 707 05 63
ЗВОНОК ПО РОССИИ БЕСПЛАТНО



ООО «Спектральная лаборатория»

in@spectr-lab.ru тел./факс: (812) 385 14 53 www.spectr-lab.ru

Спектрометры для анализа
хим. состава металлов

Станки

Очистка и осушка
газов

Настольный

- Полный и точный анализ химического состава
- Стабильная работа в цеховых условиях
- Минимальная стоимость эксплуатации

Мобильный

- Входной контроль металлов
- Определение углерода, кремния, и других элементов
- Пистолет-зонд на гибком 3-х метровом кабеле

Фрезерный

- Специализированный фрезерный станок, предназначенный для экспрессной и прецизионной подготовки поверхности проб и образцов круглого, шести и четырехгранного сечения и других форм

Эпишур-А СЛ

- Установка очистки аргона и других инертных газов, а также водорода и азота
- Для комплексной работы с абсорбционными, оптическими эмиссионными спектрами и другими приборами

МСА II V5



МИНИЛАБ-СЛ



СПП-30



ЭПИШУР-А СЛ

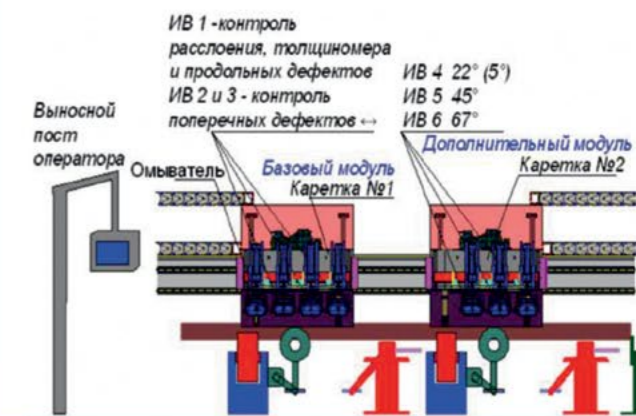
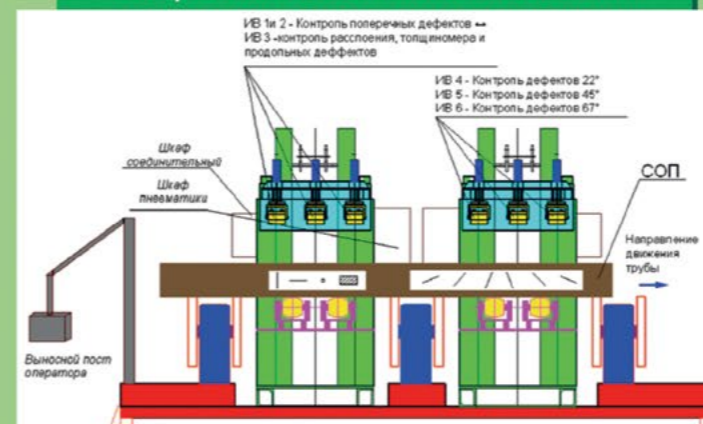


www.cntu-ecocentr.ru

ЭКОЦЕНТР

Автоматизированные комплексы ультразвукового контроля тела и концов бесшовных труб на базе системы ДЭКОТ-96

СТАЦИОНАРНЫЙ ВАРИАНТ ИСПОЛНЕНИЯ



ПОРТАЛЬНЫЙ ВАРИАНТ ИСПОЛНЕНИЯ

ОСНОВНЫЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ:

- Автоматизированный совмещенный контроль тела и концов труб.
- 96 программируемых каналов.
- Контроль толщины стенки трубы и «расслоения», (утонение 25x25 мм, плоскостное отверстие Ø 6,4 мм).
- Контроль несплошности продольной, поперечной и наклонной ($\pm 5^\circ$, $\pm 11^\circ$, $\pm 22^\circ$, $\pm 45^\circ$, $\pm 67^\circ$) ориентации (длина эталонного дефекта 25 мм, глубина – 5% от номинальной толщины стенки).
- Диаметр труб 73–426 мм. Стенка 4–50 мм.

ООО ЦНТУ «ЭКОЦЕНТР» | 347909, г. Таганрог, Солдухина, 85 а | тел./факс (8634) 67-93-73 | e-mail: eco-314@yandex.ru



ПОПУЛЯРНЫЕ КОМПАНИИ

ООО "ПЗЭМ"

КОМПЛЕКСНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИХ ПРЕДПРИЯТИЙ В ШИРОКОМ АССОРТИМЕНТЕ.

г. Пенза
Германа Титова, 5
Тел.: (8412) 99-16-01
E-mail: mail@pzem.ru
www.pzem.ru

ОАО ПО "ИРКУТСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ"

ПРОИЗВОДСТВО ЧУГУНОРАЗЛИВОЧНЫХ МАШИН КОНВЕЙЕРНОГО ТИПА; МАШИН ДЛЯ РАЗЛИВКИ ФЕРРОСПЛАВОВ ЛЕНТОЧНОГО ТИПА.

г. Иркутск
Октябрьской революции, 1
Тел.: (3952) 25-33-77
E-mail: iztm@iztm.ru
www.iztm.ru

ЗАО "ЭНЕРГОПРОГРЕСС"

ПРОЕКТИРОВАНИЕ, ПРОИЗВОДСТВО И ПОСТАВКА ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИХ И ГОРНО-ОБОГАТИТЕЛЬНЫХ КОМБИНАТОВ.

г. Санкт-Петербург
Стачек, 47
Тел.: (812) 332-52-72
E-mail: info@ompspb.ru
www.ompspb.ru

ОАО "ЭЛЕКТРОСТАЛЬСКИЙ ЗАВОД ТЯЖЕЛОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ"

ПРОИЗВОДСТВО ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИХ, ТРУБНЫХ И СОРТОПРОКАТНЫХ ЦЕХОВ, ГОРНОДОБЫВАЮЩЕЙ, ЦЕМЕНТНОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ.

г. Электросталь, Красная, 19
Тел.: (496) 577-72-42., E-mail: eztm@eztm.ru
www.eztm.ru

*Данная информация носит справочный характер.



ПОПУЛЯРНЫЕ КОМПАНИИ

ЗАО "НПП "ЭЛЕКТРОТЕХНОЛОГИЯ"

РАЗРАБОТКА И ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИНДУКЦИОННЫХ УСТАНОВОК, ПРЕДНАЗНАЧЕННЫХ ДЛЯ ПЛАВКИ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ.

г. Екатеринбург
Городская, 43
Тел.: (343) 264-53-64
E-mail: inselt@list.ru
www.inselt.ru

ООО "ТАРГОН"

ПОСТАВКИ СЫРЬЯ, ОБОРУДОВАНИЯ И КОМПЛЕКТУЮЩИХ ДЛЯ ОБЕСПЕЧЕНИЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ПРОЦЕССОВ ПРЕДПРИЯТИЙ ТЯЖЕЛОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ.

г. Москва
Маши Порываевой, 34
Тел.: (495) 252-00-30
E-mail: info@targon-gt.com
www.targon-gt.com

ООО "УСМК"

ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ И РЕМОНТНЫХ НУЖД ПРЕДПРИЯТИЙ МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОГО КОМПЛЕКСА, МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИХ ПРЕДПРИЯТИЙ, АТОМНОЙ И НЕФТЕГАЗОВОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ.

г. Челябинск, Копейское шоссе, 35 Б
Тел.: (351) 729-8-999, E-mail: usmk@usmk74.com
www.usmk74.com

ООО "ИНТЕРСЭЛТ"

ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИНДУКЦИОННОГО НАГРЕВА ИЗДЕЛИЙ, ТИГЕЛЬНОЙ ПЛАВКИ МЕТАЛЛА, ТЕРМООБРАБОТКИ ДЕТАЛЕЙ МАШИНОСТРОЕНИЯ, КУЗНЕЧНОГО НАГРЕВА ЗАГОТОВОК.

г. Санкт-Петербург. Энгельса, 27, корп. 38
Тел.: (812) 715-32-88, E-mail: zakaz@interselt.ru
www.interselt.ru

*Данная информация носит справочный характер.

SciAps



ЛАЗЕР

РЕНТГЕН

Совершенные Анализаторы Металлов Лазерные и Рентгеновские

АНАЛИЗИРУЙ ТВОЙ МИР

8 499 350 6650 info@sciaps-russia.ru www.sciaps-russia.ru

Реклама

БОЛЬШОЙ ОПЫТ+ НОВЫЕ ТЕХНОЛОГИИ
в 2018 году нашему производству 20 ЛЕТ

ООО "ЛАГУНА"

МНОГОФУНКЦИОНАЛЬНЫЕ ТОКАРНЫЕ АВТОМАТЫ TORNOS (ШВЕЙЦАРИЯ)

Изготовление ответственных, точных, трудоемких, мелкогабаритных деталей для медицины, приборостроения, электроники, микромеханики, автомобилестроения из нержавеющей стали, бронзы, меди, латуни, титана, конструкционных сталей.

- длина обработки до 190 мм, возможно до 600 мм
- диаметр обработки до 13 мм
- изготовление деталей с фрезерной обработкой на противовошпинделе, приводными блоками, в том числе угловыми
- все виды конструкционных материалов, в том числе титан и нержавеющая сталь, а также полимерные материалы
- частота вращения шпинделей 15 000 об/мин каждый
- до 30 инструментальных позиций (12 фрезерных)



ООО ЛАГУНА

г. Санкт-Петербург, Б. Сампсониевский пр., 28

+7 812 380-73-16 +7 812 542-22-94 +7 812 380-93-09
www.laguna.sp.ru lagunamet@sp.ru

Реклама



МЕТАЛЛО
прокат

ПРОКАТ ИЗ ПЕРВЫХ РУК

Надежность проверенная временем

Поиск поставщика металлопроката – задача не из легких. От партнера мы ожидаем наличия широкого ассортимента, удобства отгрузки, прозрачности в совместной работе. И, разумеется, качественной продукции. Поэтому при выборе поставщика необходимо обратить внимание на то, с какими производителями работает предприятие.

ООО «Уральская металлургическая компания «Соболь» осуществляет поставки напрямую от заводов-изготовителей, поэтому партнер может быть уверен в качестве продукции.



Компания работает на рынке свыше 25 лет – в 2016 году общество отметило свой юбилей. Все это время поставщик официально представляет Серовское ПАО «Надеждинский металлургический завод». Качество продукции предприятия проверено временем и многочисленными потребителями проката.

Не смотря на это, предприятие не стоит на месте, постоянно старается расширять ассортимент и предлагать самый качественный металлопрокат. Так, в 2017 году компания стала активно работать с новым поставщиком – «Электросталь Тюмени», который входит, также как и ПАО «Надеждинский металлургический завод»,

ПАО «Надеждинский металлургический завод» – предприятие полного металлургического цикла, имеет в своем составе агломерационный, доменный, электросталеплавильный, крупносортовый, сортопрокатный, калибровочный цеха и другие вспомогательные подразделения.

Завод производит металлопрокат из 328 марок стали. Номенклатура продукции включает в себя прокат сортовой горячекатаный круглый диаметром 10–120 мм, 140–300 мм, шестигранный – 12–75 мм, а также калиброванный прокат круглый диаметром 10–50 мм и шестигранный 10–60 мм. Продукция завода поставляется российским и зарубежным предприятиям автомобильной, электротехнической, авиационной, машиностроительной и других отраслей промышленности.

в дивизион «УГМК-Сталь». Это совершенно новый металлургический завод в г. Тюмень построен УГМК в 2013 году и оснащен новым высокоэффективным оборудованием, что позволяет получать прокат высшего качества.

За годы плодотворного труда «Уральская металлургическая компания «Соболь» выстроила четкий алгоритм взаимодействия с потребителем продукции, который сегодня многократно протестирован и работает без сбоев.

КОМПАНИЯ ОБЕСПЕЧИВАЕТ:

— Индивидуальный подход

Одному заказчику требуется широкий ассортимент и большие объёмы поставок, другому – наоборот, небольшие партии определенного круга или шестигранника. Компания работает как с большими, так и с маленькими заказами – имеется возможность комплектации заказа от 0,1 тонны.

— Конкурентоспособные цены, гибкую систему скидок

Являясь официальным представителем завода-изготовителя, компания всегда может предложить клиенту металлопрокат по более низкой цене, чем у большинства конкурентов.

— Широкий ассортимент

Более тысячи наименований кругов и шестигранников из сортовой стали, которые всегда есть в наличии и на складе в г. Екатеринбурге.



— Быструю комплектацию заказа и оптимизацию затрат клиента

Компания располагает собственной металлобазой и складами с высоким техническим оснащением: имеются свои погрузочные механизмы, станки для резки металлопроката. Компания обладает огромным опытом в комплектации сборных заявок и гарантирует отличное качество поставляемой продукции, подтвержденной сертификатом TÜV SÜD RUS (ООО «ТЮФ ЗЮД Рус»), ISO/TS.

— Быструю доставку

В наличии имеется собственный грузовой автотранспорт и подъездные железнодорожные пути. Опыт работы с транспортными компаниями в регионе.

— Быструю сборку заказа

База работает круглосуточно, в две смены. Днём идет единовременная отгрузка с нескольких площадок, а во вторую смену – отбор и комплектация заказов, что позволяет максимально быстро загрузить машины клиентов.

ООО «Уральская металлургическая компания «Соболь» сотрудничает с компаниями по всей России: от Ленинградской области до Дальнего Востока и не только – плодотворно ведется работа с партнерами из стран СНГ. Сегодня на Универсальной Базе «Соболь» в Екатеринбурге хранится более 1 000 наименований стальной продукции (круг горячекатанный, шестигранник горячекатанный, круг калиброванный, шестигранник калиброванный).

Выбирайте надежного поставщика!

За подробной информацией обращайтесь к менеджерам компании по телефону:

☎ +7 (343)236-61-61, 305-44-00

На правах рекламы



г. Екатеринбург,
пр. Бокситовый, д. 3
+7 (343) 236-61-61,
+7 (343) 305-44-00
E-mail: 2366161@mail.ru,
www.sobol-ur.ru



Являемся официальными представителями
ПАО «Надеждинский металлургический завод» (г. Серов)

Круг г/к	10, 12, 14, 16, 18	ст.3, 20, 35, 45
Круг г/к	20, 22, 24, 25	ст.3, 20, 35, 45
Круг г/к	26, 28, 30, 32	ст.3, 20, 35, 45
Круг г/к	34, 36, 38, 40	ст.3, 20, 35, 45
Круг г/к	42, 45, 46, 48	ст.3, 20, 35, 45
Круг г/к	50, 55, 56, 60	ст.3, 20, 35, 45
Круг г/к	65, 70, 75, 80	ст.3, 20, 35, 45
Круг г/к	85, 90, 95, 100	ст.3, 20, 35, 45
Круг г/к	105, 110, 115, 120	ст.3, 20, 35, 45
Круг г/к	130, 140, 150, 160	ст.3, 20, 35, 45
Круг г/к	170, 180, 190, 200	ст.3, 20, 35, 45
Круг г/к	210, 220, 230, 240	ст.3, 20, 35, 45
Круг г/к	250, 260, 270, 280	ст.3, 20, 35, 45
Круг г/к	290, 300	ст.3, 20, 35, 45
Круг г/к	10, 12, 14, 16, 18	ст.20Х, 40Х
Круг г/к	20, 22, 24, 25	ст.20Х, 40Х
Круг г/к	26, 28, 30, 32	ст.20Х, 40Х
Круг г/к	34, 36, 38, 40	ст.20Х, 40Х
Круг г/к	42, 45, 46, 48	ст.20Х, 40Х
Круг г/к	50, 55, 56, 60	ст.20Х, 40Х
Круг г/к	65, 70, 75, 80	ст.20Х, 40Х
Круг г/к	85, 90, 95, 100	ст.20Х, 40Х
Круг г/к	105, 110, 115, 120	ст.20Х, 40Х
Круг г/к	130, 140, 150, 160	ст.20Х, 40Х
Круг г/к	170, 180, 190, 200	ст.20Х, 40Х
Круг г/к	210, 220, 230, 240	ст.20Х, 40Х
Круг г/к	250, 260, 270, 280	ст.20Х, 40Х
Круг г/к	290, 300	ст.20Х, 40Х
Круг г/к	10, 12, 14, 16, 18	ст. 40ХН
Круг г/к	20, 22, 24, 25	ст. 40ХН
Круг г/к	26, 28, 30, 32	ст. 40ХН
Круг г/к	34, 36, 38, 40	ст. 40ХН
Круг г/к	42, 45, 46, 48	ст. 40ХН
Круг г/к	50, 55, 56, 60	ст. 40ХН
Круг г/к	65, 70, 75, 80	ст. 40ХН
Круг г/к	85, 90, 95, 100	ст. 40ХН
Круг г/к	105, 110, 115, 120	ст. 40ХН
Круг г/к	130, 140, 150, 160	ст. 40ХН
Круг г/к	170, 180, 190, 200	ст. 40ХН
Круг г/к	210, 220, 230, 240	ст. 40ХН
Круг г/к	250, 260, 270, 280	ст. 40ХН
Круг г/к	290, 300	ст. 40ХН
Круг г/к	10, 12, 14, 16, 18	ст. 09Г2С
Круг г/к	20, 22, 24, 25	ст. 09Г2С
Круг г/к	26, 28, 30, 32	ст. 09Г2С
Круг г/к	34, 36, 38, 40	ст. 09Г2С
Круг г/к	42, 45, 46, 48	ст. 09Г2С
Круг г/к	50, 55, 56, 60	ст. 09Г2С
Круг г/к	65, 70, 75, 80	ст. 09Г2С
Круг г/к	85, 90, 95, 100	ст. 09Г2С
Круг г/к	105, 110, 115, 120	ст. 09Г2С
Круг г/к	130, 140, 150, 160	ст. 09Г2С
Круг г/к	170, 180, 190, 200	ст. 09Г2С
Круг г/к	210, 220, 230, 240	ст. 09Г2С
Круг г/к	250, 260, 270, 280	ст. 09Г2С
Круг г/к	290, 300	ст. 09Г2С
Круг г/к	10, 12, 14, 16, 18	ст.18ХГТ, 38ХС
Круг г/к	20, 22, 24, 25	ст.18ХГТ, 38ХС
Круг г/к	26, 28, 30, 32	ст.18ХГТ, 38ХС
Круг г/к	34, 36, 38, 40	ст.18ХГТ, 38ХС
Круг г/к	42, 45, 46, 48	ст.18ХГТ, 38ХС
Круг г/к	50, 55, 56, 60	ст.18ХГТ, 38ХС

Круг г/к	65, 70, 75, 80	ст.18ХГТ, 38ХС
Круг г/к	85, 90, 95, 100	ст.18ХГТ, 38ХС
Круг г/к	105, 110, 115, 120	ст.18ХГТ, 38ХС
Круг г/к	130, 140, 150, 160	ст.18ХГТ, 38ХС
Круг г/к	170, 180, 190, 200	ст.18ХГТ, 38ХС
Круг г/к	210, 220, 230, 240	ст.18ХГТ, 38ХС
Круг г/к	250, 260, 270, 280	ст.18ХГТ, 38ХС
Круг г/к	290, 300	ст.18ХГТ, 38ХС
Круг г/к	10, 12, 14, 16, 18	ст.30ХМА, 30ХГСА
Круг г/к	20, 22, 24, 25	ст.30ХМА, 30ХГСА
Круг г/к	26, 28, 30, 32	ст.30ХМА, 30ХГСА
Круг г/к	34, 36, 38, 40	ст.30ХМА, 30ХГСА
Круг г/к	42, 45, 46, 48	ст.30ХМА, 30ХГСА
Круг г/к	50, 55, 56, 60	ст.30ХМА, 30ХГСА
Круг г/к	65, 70, 75, 80	ст.30ХМА, 30ХГСА
Круг г/к	85, 90, 95, 100	ст.30ХМА, 30ХГСА
Круг г/к	105, 110, 115, 120	ст.30ХМА, 30ХГСА
Круг г/к	130, 140, 150, 160	ст.30ХМА, 30ХГСА
Круг г/к	170, 180, 190, 200	ст.30ХМА, 30ХГСА
Круг г/к	210, 220, 230, 240	ст.30ХМА, 30ХГСА
Круг г/к	250, 260, 270, 280	ст.30ХМА, 30ХГСА
Круг г/к	290, 300	ст.30ХМА, 30ХГСА
Круг х/т	10, 12, 14, 16, 18	ст. 20, 35, 45
Круг х/т	20, 22, 24, 25	ст. 20, 35, 45
Круг х/т	26, 28, 30, 32	ст. 20, 35, 45
Круг х/т	34, 36, 38, 40	ст. 20, 35, 45
Круг х/т	42, 45, 46, 48, 50	ст. 20, 35, 45
Круг х/т	10, 12, 14, 16, 18	ст. 40Х
Круг х/т	20, 22, 24, 25	ст. 40Х
Круг х/т	26, 28, 30, 32	ст. 40Х
Круг х/т	34, 36, 38, 40	ст. 40Х
Круг х/т	42, 45, 46, 48, 50	ст. 40Х
Шестигранник г/к	12, 14, 17, 19	ст. 20, 35, 45
Шестигранник г/к	22, 24, 27, 30	ст. 20, 35, 45
Шестигранник г/к	32, 36, 41, 46	ст. 20, 35, 45
Шестигранник г/к	50, 55, 65, 75	ст. 20, 35, 45
Шестигранник г/к	12, 14, 17, 19	ст. 09Г2С
Шестигранник г/к	22, 24, 27, 30	ст. 09Г2С
Шестигранник г/к	32, 36, 41, 46	ст. 09Г2С
Шестигранник г/к	50, 55, 65, 75	ст. 09Г2С
Шестигранник г/к	12, 14, 17, 19	ст. 40Х
Шестигранник г/к	22, 24, 27, 30	ст. 40Х
Шестигранник г/к	32, 36, 41, 46	ст. 40Х
Шестигранник г/к	50, 55, 65, 75	ст. 40Х
Шестигранник х/т	10, 12, 13, 14	ст. 20, 35, 45
Шестигранник х/т	17, 19, 22, 24	ст. 20, 35, 45
Шестигранник х/т	27, 30, 32, 36	ст. 20, 35, 45
Шестигранник х/т	41, 46, 50, 55, 60	ст. 20, 35, 45
Шестигранник х/т	10, 12, 13, 14	ст. 40Х
Шестигранник х/т	17, 19, 22, 24	ст. 40Х
Шестигранник х/т	27, 30, 32, 36	ст. 40Х
Шестигранник х/т	41, 46, 50, 55, 60	ст. 40Х
Шестигранник х/т	10, 12, 13, 14	ст. А12
Шестигранник х/т	17, 19, 22, 24	ст. А12
Шестигранник х/т	27, 30, 32, 36	ст. А12
Шестигранник х/т	41, 46, 50, 55, 60	ст. А12

АБИНСКИЙ ЭЛЕКТРОМЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД- ГАРАНТ КАЧЕСТВА И СТАБИЛЬНОСТИ

В 2008 году на западе Кубани началось строительство одного из крупнейших металлургических заводов в Краснодарском крае. Процесс проходил быстро и масштабно, что позволило уже через два года начать производство высококачественной продукции.

Чем живет ведущий представитель черной металлургии на Юге России

Абинский ЭлектроМеталлургический Завод (АЭМЗ) включает четыре больших направления производства: электросталеплавильный цех, сортопрокатный цех, метизный цех и кислородный завод.

Электросталеплавильный цех был запущен в июле 2014 года. Его основными задачами является выплавка стали, расплавление металлолома, а также резка и охлаждение заготовок.

Стоит отметить, с самого начала функционирования цех уже начал показывать высокие результаты. Уже в ноябре 2015 года была произведена первая миллионная тонна стали. А в феврале 2017 года завод увеличил производительность до 1 миллиона 500 тысяч тонн в год. Получилось это за счет модернизации электросталеплавильного цеха.

Кроме того, завод не останавливается на достигнутом и постоянно бьет рекорды производительности. Так, осенью того же года специалисты предприятия выполнили 104,5% от плана, что стало крупнейшим достижением компании за всю историю.

Сейчас электросталеплавильный цех производит 125 000 тонн стали в месяц, а за все время существования этот показатель оценивается в 4 миллиона 700 000 тонн. В линейку производимой продукции входит сортовая непрерывнолитая заготовка (сеч. 130×130 и 150×150 мм, длина 12 000 мм), а также сталь (марки Ст 1, Ст 2, Ст 3, Ст 4, Ст 5, Ст 6, Ст 70, 1006, 1008, 1010, 1018, 1023, 1025, 1030, 1040, 28С, 25Г2С, 35ГС).

Еще одно подразделение завода, сортопрокатный цех, было запущено в 2010 году. Его работа основывается на прокате заготовок, производстве арматуры, изготовлении катанки для перетяжки в проволоку, а также отгрузке готовой арматурной стали диаметром от 8 до 32 мм.

В 2015 году в сортопрокатном цехе был запущен новый проволочный стан 210 для выпуска катанки диаметром от 5,5 мм до 25 мм. Благодаря этому годовое производство составило 600 тысяч тонн в год.

Стоит отметить, что ежемесячный объем производства сортопрокатного цеха достигает 110 000 тонн в месяц, а в 2018 году была выпущена пятимиллионная тонна проката.

Кстати, в линейку продукции цеха входят: катанка диаметром от 5,5 до 9 мм (в бунтах), круглый прокат диаметром от 10 до 24 мм (в бунтах), а также арматурный прокат периодического профиля диаметром от 6 до 18 мм (в бунтах).

Нельзя оставить без внимания и метизный цех, который ввели в эксплуатацию в конце 2017 года. Для этого было

приобретено высококачественное немецкое и бельгийское оборудование. Именно благодаря ему, а также квалифицированным специалистам получилось запустить такие производственные процессы, как волочение низкоуглеродистой катанки, прецизионная перемотка сварочной омедненной проволоки, горячее оцинкование низкоуглеродистой проволоки, термическая обработка низкоуглеродистой проволоки, а также химическое омеднение сварочной проволоки. В планах цеха производить 18 000 тонн проволоки Вр-1, а также 30 000 тонн оцинкованной проволоки в год.

Отметим, что помимо производства металлопродукции, предприятие занимается и получением газа для производственных нужд. Эта работа проходит в рамках деятельности кислородного завода, который был открыт в 2015 году.

Благодаря ему предотвращается окисление и обезуглероживание металла, улучшается качество работы оборудования для лазерной резки, обеспечивается экономия электроэнергии, создается инертная среда в вакуумных печах, а также обогащается воздух при плавке в печи.

Кстати, в 2017 году на кислородной станции предприятия была произведена модернизация системы заправки жидких продуктов разделения воздуха. Это позволило исключить потери при заправке криогенных емкостей и увеличить производство жидкого аргона на 5%.

Сейчас ежемесячно кислородный завод производит 1280 тонн жидкого кислорода, 6 400 000 тонн газообразного кислорода, 128 тонн жидкого азота, 256 000 тонн газообразного азота, 256 тонн жидкого аргона и 83 200 тонн газообразного аргона.

АЭМЗ и его команда

Для обеспечения работы всех подразделений завода необходима отлаженная деятельность высококвалифицированных специалистов с безукоризненными профессиональными навыками. Сейчас предприятие насчитывает уже свыше 3000 сотрудников, каждый из которых ежедневно делает весомый вклад в развитие компании.

Благодаря этому в своем арсенале она имеет множество сертификатов соответствия, свидетельств об аттестации, а также дипломов и лицензий.

Кстати, помимо производства продукции, Абинский ЭлектроМеталлургический Завод имеет право на осуществление и образовательной деятельности.

Все эти показатели говорят о том, что АЭМЗ - это сильное стабильное предприятие с высокими показателями и большими планами. Какие еще рекорды он сможет побить - узнаем совсем скоро.





ПОПУЛЯРНЫЕ КОМПАНИИ

ООО "МЕТАЛЛОТОРГ"

ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЙ МЕТАЛЛОПРОКАТ ОТ ВЕДУЩИХ РОССИЙСКИХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ: ПРЯМЫЕ ОПТОВЫЕ И РОЗНИЧНЫЕ ПОСТАВКИ. МНОГОСТУПЕНЧАТЫЙ КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА.

г. Москва, МКАД, 41-й километр, 4с33А
Тел.: (495) 777-79-23, E-mail: info@metalo-baza.ru
www.metalo-baza.ru

ООО "РУССКИЙ МЕТАЛЛ"

ПОСТАВКИ ЧЕРНОГО, ЦВЕТНОГО, НЕРЖАВЕЮЩЕГО МЕТАЛЛОПРОКАТА И ПРОИЗВОДСТВО МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПО ВСЕЙ РОССИИ.

г. Санкт-Петербург, Юрия Гагарина, 1, литера А, пом. 72-Н, Тел.: (812) 309-68-66,
E-mail: zakaz@pk-rm.ru
metalloprokatspb.com

ООО "ВЕСТА"

БОЛЕЕ 20 000 ПОЗИЦИЙ МЕТАЛЛОПРОКАТА И ТРУБ С ДОСТАВКОЙ ПО МОСКВЕ И МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ. ШИРОКИЙ ВЫБОР УСЛУГ ПО МЕТАЛЛООБРАБОТКЕ.

г. Москва, Херсонская, 41 А
Тел.: (495) 133-48-70,
E-mail: info@vesta-metall.ru
www.vesta-metall.ru

ЕВРОПЕЙСКАЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ КОМПАНИЯ

ПОСТАВКИ МЕТАЛЛОПРОКАТА И ТРУБ ИЗ ЕВРОПЫ ПО ВСЕЙ РОССИИ. ЛУЧШИЕ УСЛОВИЯ И ЦЕНЫ.

г. Москва, Кронштадтский бул., 7
Тел.: (499) 705-75-30,
E-mail: c18282@b-steel.ru
www.b-steel.ru

*Данная информация носит справочный характер.



ПОПУЛЯРНЫЕ КОМПАНИИ

ООО ПГ "БФ БАЛТИК"

ПОСТАВКИ КАЧЕСТВЕННОГО СОРТОВОГО МЕТАЛЛОПРОКАТА ДЛЯ НУЖД МАШИНОСТРОИТЕЛЬНОЙ И СУДОСТРОИТЕЛЬНОЙ ОТРАСЛЕЙ РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ.

г. Санкт-Петербург, Инженерная, 6, оф. 26
Тел.: (812) 325-93-71
E-mail: info@bfbaltic.com
www.bfbaltic.com

ООО "А ГРУПП"

КОМПАНИЯ А ГРУПП РЕАЛИЗУЕТ МЕТАЛЛОПРОДУКЦИЮ ПО ВСЕЙ ТЕРРИТОРИИ РОССИИ И В СТРАНАХ СНГ. ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ ПРОДУКЦИИ, ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД К КЛИЕНТАМ.

г. Москва, Ракетный бульвар 16, пом. XXXIV
Тел.: (495) 617-07-07
E-mail: info@agrupp.com
www.agrupp.com

*Данная информация носит справочный характер.

ООО "РЕНТ МЕТАЛЛ"

ПРОДАЖА ЧЕРНОГО, ЦВЕТНОГО, ЛИСТОВОГО, ТРУБНОГО И НЕРЖАВЕЮЩЕГО МЕТАЛЛОПРОКАТА, СТАЛИ В МОСКВЕ И ОБЛАСТИ. ВОЗМОЖНОСТЬ ДОСТАВКИ ПО ВСЕЙ РОССИИ.

г. Москва, Планерная, 14, оф. 29
Тел.: 8-916-378-18-87
E-mail: info@rentmetal.ru
www.rentmetal.ru

ООО ГК "ДЕМИДОВ"

ПРОИЗВОДСТВО И ПРОДАЖА МЕТАЛЛОПРОКАТА. АССОРТИМЕНТНЫЙ РЯД БОЛЕЕ 1000 НАИМЕНОВАНИЙ ИЗДЕЛИЙ. ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОДОМ К УСЛОВИЯМ СОТРУДНИЧЕСТВА.

г. Москва, Черницынский проезд, 3
Тел.: (495) 775-38-96
E-mail: zayavka@ferost.ru
www.demidovsteel.ru



ПРОДАЖА МЕТАЛЛОПРОКАТА

сортовой фасонный листовой трубный

- ✓ поставка из наличия и под заказ
- ✓ резка металлопроката
- ✓ оцинкование продукции
- ✓ доставка по всей России и странам СНГ

г. Екатеринбург
пр-кт Космонавтов 98 А, оф. 310/2
+7 343 345 34 10, 345 34 15
info@apromgroup.ru
www.apromgroup.ru



Реклама



МЕТАЛЛОПРОКАТ И ТРУБЫ

из рядовых и легированных марок стали



**БОЛЕЕ
5000
ПОЗИЦИЙ
В НАЛИЧИИ!**

Екатеринбург (343) 383 11 74
Челябинск (351) 233 16 04
Тюмень (3452) 61 62 43

**ГРУППА КОМПАНИЙ
СТИЛЦЕНТР**

Реклама



**Металл
Электро
Пласт**

МЕТАЛЛОПРОКАТ

ЧЕРНЫЙ ЦВЕТНОЙ НЕРЖАВЕЮЩИЙ

**БЕСПЛАТНАЯ
ДОСТАВКА, РЕЗКА**

Екатеринбург,
ул. Волгоградская, 29,
офис 1

www.металлэлектропласт.рф
www.m-e-p.ru



+7 (343) 237-238-8
+7 (343) 383-62-52
3836252@mail.ru

Реклама

ПОПУЛЯРНЫЕ КОМПАНИИ



47

ООО "ИНТЕРМЕТГРУПП"

СКЛАДСКАЯ РЕАЛИЗАЦИЯ
МЕТАЛЛОПРОКАТА. ОПТОВЫЕ ПОСТАВКИ
С МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИХ ЗАВОДОВ И
КОМБИНАТОВ.

г. Москва,
Багратионовский пр., 7, к.1
Тел.: (499) 286-0-286
E-mail: mск@imgmet.ru
www.imgmet.ru

ООО "ИЛЕКО"

ГРУППА КОМПАНИЙ «ИЛЕКО»
СПЕЦИАЛИЗИРУЕТСЯ НА ПОСТАВКАХ
ФЕРРИТНЫХ, НЕРЖАВЕЮЩИХ
СПЕЦИАЛЬНЫХ СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ.

г. Аша,
Омская 2 а
Тел.: (351) 242-02-75
E-mail: info@ileko.com
www.ileko.com

ООО "УРАЛСИБТРЕЙД. СИБИРСКИЙ РЕГИОН"

ПОСТАВКИ МЕТАЛЛОПРОДУКЦИИ ОТ
ВЕДУЩИХ РОССИЙСКИХ И ЗАРУБЕЖНЫХ
ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ.

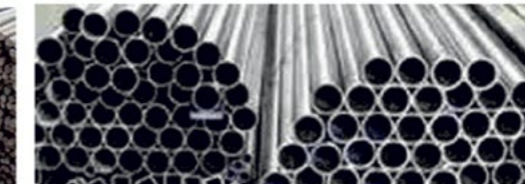
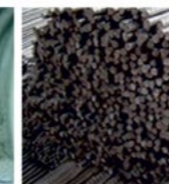
г. Новосибирск
Сибиряков-Гвардейцев, 51/1, оф. 128
Тел.: (383) 325-00-01
E-mail: sti@sibtrans.net
www.sibtrans.net

ОАО "ОММЕТ"

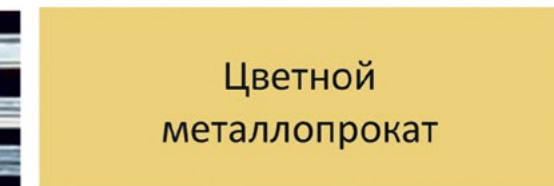
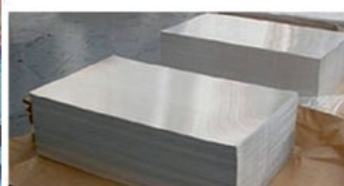
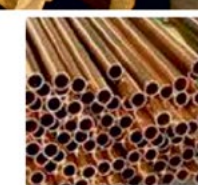
ПОСТАВКИ ЧЕРНОГО МЕТАЛЛОПРОКАТА.
ШИРОКИЙ ВЫБОР. МЕТАЛЛООБРАБОТКА.
ОПЕРАТИВНАЯ ОТГРУЗКА НА СКЛАДЕ.
РАЗГРУЗКА НА ОБЪЕКТЕ.

г. Омск,
22 Партсъезда, 105
Тел.: (3812) 28-50-01
E-mail: sales@ommet.com
www.ommet.com

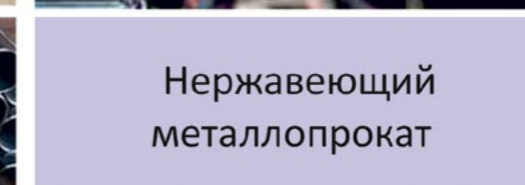
*Данная информация носит справочный характер.



г. Екатеринбург, ул. Старых Большевиков, дом 2а,
корпус 2, оф. 205
+7 (343) 219-10-15, +7 (343) 201-8-555,
www.mirsplava.ru



Цветной
металлопрокат

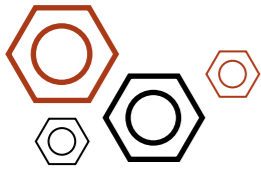


Нержавеющий
металлопрокат

Черный
металлопрокат

Поставка металлопроката по всей России
(филиалы и представительства в более чем
40 городах России и стран СНГ.)





ОАО "ПЕРММЕТАЛЛ"

ПРОДАЖА МЕТАЛЛОПРОКАТА ОПТОМ И В РОЗНИЦУ. БОЛЕЕ 600 НАИМЕНОВАНИЙ ЧЁРНОГО И ЦВЕТНОГО МЕТАЛЛОПРОКАТА, ТРУБ ЗАПОРНОЙ АРМАТУРЫ, МЕТИЗОВ.

г. Пермь,
Героев Хасана, 92
Тел.: (342) 249-09-09
E-mail: contact@permmetall.ru
www.permmetall.ru

ООО ТПК "УРАЛСИБМЕТ"

МЕТАЛЛОПРОКАТ ОПТОМ И В РОЗНИЦУ. ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ. ПРЯМЫЕ ПОСТАВКИ С ЗАВОДОВ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ. КОМПЛЕКТАЦИЯ ВАГОНОВ. ПРОТЯЖКА МЕТАЛЛОПРОКАТА. РЕЗКА МЕТАЛЛОПРОКАТА.

г. Иркутск, Н. Вилкова, 9А
Тел.: (3952) 79-99-95
E-mail: irkutsk@uralsibmet.net
www.uralsibmet.net

ПОПУЛЯРНЫЕ КОМПАНИИ

ООО "БАЛТИЙСКАЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ КОМПАНИЯ"

ГИПЕРМАРКЕТ МЕТАЛЛА В 27000 КВАДРАТНЫХ МЕТРОВ. ПОСТОЯННОЕ НАЛИЧИЕ БОЛЕЕ ТРЕХ ТЫСЯЧ НАИМЕНОВАНИЙ МЕТАЛЛОПРОДУКЦИИ ОТ ВЕДУЩИХ РОССИЙСКИХ И ЕВРОПЕЙСКИХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ.

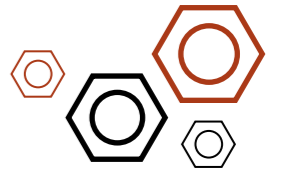
г. Калининград, Дзержинского, 168
Тел.: (4012) 777-6666, E-mail: bmc@baltmetcompany.ru
www.baltmetcompany.ru

ООО "ФИРМА "СЕВЗАПМЕТАЛЛ"

ПОСТАВКИ ЧЕРНОГО МЕТАЛЛОПРОКАТА, АЛЮМИНИЕВОГО ПРОФИЛЯ И ЛИСТОВ. ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА МЕТАЛЛА: РАСКРОЙ И РЕЗКА ЛИСТОВОГО И СОРТОВОГО ПРОКАТА, В Т.Ч. ЛАЗЕРНАЯ РЕЗКА, ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА.

г. Санкт-Петербург, Пинегина, 4
Тел.: (812) 320-92-92, E-mail: info@szmetal.ru
www.szmetal.ru

*Данная информация носит справочный характер.



ПОПУЛЯРНЫЕ КОМПАНИИ

ООО "М-СТАЛЬИНВЕСТ"

КАТАЛОГ МЕТАЛЛОПРОКАТА С ОТГРУЗКОЙ В РОЗНИЦУ И ОПТОМ. ВСЕ АССОРТИМЕНТ В НАЛИЧИИ. ГРАМОТНАЯ ПОДДЕРЖКА И РЕШЕНИЕ ПРОБЛЕМЫ КЛИЕНТА. РЕЗКА, ОБРАБОТКА И РЕАЛИЗАЦИЯ ИЗДЕЛИЯ ПО ТЗ.

г. Москва, Фабрициуса, 18
Тел.: (499) 755-54-84, Email: info@m-stalinvest.ru
www.m-stalinvest.ru

ООО "БВБ - АЛЬЯНС"

МЕТАЛЛОПРОКАТ ЛЮБЫХ МАРОК СТАЛИ И ТИПОРАЗМЕРОВ. ДОСТУПНЫЕ ЦЕНЫ НА МЕТАЛЛОПРОКАТ, БЫСТРАЯ ДОСТАВКА, УСЛУГИ МЕТАЛЛООБРАБОТКИ И АНАЛИЗА МЕТАЛЛА. КАЧЕСТВО РЕАЛИЗУЕМОЙ ПРОДУКЦИИ ПОДТВЕРЖДЕНО СЕРТИФИКАТАМИ.

г. Екатеринбург, Кирова, 32 а, корп. 1
Тел.: (343) 200-32-32, Email: info@bvb-alyans.ru
www.bvb-alyans.ru

*Данная информация носит справочный характер.

ООО ТД "МС ГРУПП"

ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ ЧЁРНОГО, НЕРЖАВЕЮЩЕГО, АЛЮМИНИЕВОГО ПРОКАТА НА СКЛАДЕ. УСЛУГИ ПО МЕТАЛЛООБРАБОТКЕ. ДОСТАВКА В ЛЮБУЮ ТОЧКУ РОССИИ.

г. Москва, Пришвина, 8 к. 1, оф. 514
Тел.: (495) 212-19-06, Email: info@ms-gp.ru
www.ms-gp.ru

ООО "СТАЛЬПРО"

ОГРОМНЫЙ АССОРТИМЕНТ МЕТАЛЛОПРОКАТА. ГАРАНТИЯ ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА ПРЕДЛАГАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ. ЛЮБЫЕ ОБЪЕМЫ ПОСТАВОК. УСЛУГИ РЕЗКИ И РУБКИ МЕТАЛЛА, СВАРКИ. ИЗГОТОВЛЕНИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ПО ЧЕРТЕЖАМ ЗАКАЗЧИКА.

г. Москва, Нововладыкинский пр-д, 8, стр. 5
Тел.: (495) 661-61-72, Email: info@steel-pro.ru
www.steel-pro.ru

Арматура Квадрат

Балка

Труба круглая

Лист

Швеллер

Уголок

Полоса

Труба профильная

**ЧЕРНЫЙ
ЦВЕТНОЙ
МЕТАЛЛОПРОКАТ**



**НЕРЖАВЕЮЩИЙ
ЖАРОПРОЧНЫЙ
ЦВЕТНОЙ
МЕТАЛЛОПРОКАТ**

**МЕХОБРАБОТКА МЕТАЛЛА
ЛЮБОЙ СЛОЖНОСТИ**

www.chnsk.ru



ПОПУЛЯРНЫЕ КОМПАНИИ

ООО "МЕТАЛЛОБАЗА"

ЧЕРНЫЙ МЕТАЛЛОПРОКАТ, ТРУБЫ.
ПРОДАЖА ОПТОМ И В РОЗНИЦУ. БОЛЬШОЙ
АССОРТИМЕНТ. ДОСТАВКА ПО МОСКВЕ,
МОСКОВСКОЙ ОБЛАСТИ, А ТАКЖЕ ВО ВСЕ
ГОРОДА РОССИИ.

г. Долгопрудный
Лихачевский проспект, 16
Тел.: (495) 981-92-42
Email: sbyt@st-metal.ru
www.st-metal.ru

ООО "СТИМЭКС ГРУПП"

ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ ЧЕРНОГО,
НЕРЖАВЕЮЩЕГО И ЦВЕТНОГО
МЕТАЛЛОПРОКАТА. ДОСТАВКА
МЕТАЛЛОПРОКАТА ВСЕМИ ВИДАМИ
ТРАНСПОРТА ПО МОСКВЕ И
СПЕЦТРАНСПОРТОМ ПО ВСЕЙ РОССИИ.

г. Реутов, Октября, 2 б
Тел.: (495) 374-85-85, Email: info@stimeksgroup.ru
www.stimeksgroup.ru

ООО "МЕТАЛЛ МОМЕНТ"

ЧЕРНЫЙ, НЕРЖАВЕЮЩИЙ, ЦВЕТНОЙ
МЕТАЛЛОПРОКАТ. ОКАЗАНИЕ УСЛУГ ПО
ОБРАБОТКЕ МЕТАЛЛА.

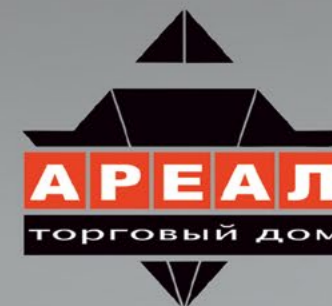
г. Санкт-Петербург
Сердобольская, 65, Литер А
Тел.: (812) 509-60-52
E-mail: mm@metallmoment.ru
www.metallmoment.ru

ООО "МЕТАЛЛУРГИЯ СПБ"

ПРОИЗВОДСТВО И ПРОДАЖА
МЕТАЛЛОПРОКАТА. ПОЛНЫЙ СПЕКТР УСЛУГ
ПО МЕТАЛЛООБРАБОТКЕ.

г. Санкт-Петербург
Афонская, 2, оф. 526
Тел.: (812) 309-93-38
E-mail: info@metspb.ru
www.metspb.ru

*Данная информация носит справочный характер.



углеродистый
низколегированный
конструкционный
легированный
рессорно-пружинный
рифленый
холоднокатанный
жаропрочный
с дополнительными
требованиями: ТО,
УЗК, категории

**нам
25**

3сп5
09г2с
10хснд
15хснд
20к
20
35
45
08пс
08ю
20хгса
30хгса
40х
65г
60с2а
у8а

ВСЕ ЛИСТ У НАС

ТОРГОВЫЙ ДОМ «АРЕАЛ» - ОДНА ИЗ ВЕДУЩИХ КОМПАНИЙ ПО ТОРГОВЛЕ ЛИСТОВЫМ МЕТАЛЛОПРОКАТОМ

АРЕАЛ - высокий уровень сервиса

АРЕАЛ - отгрузки металла со складов в Московской области

АРЕАЛ - доставка собственным автотранспортом, жд транспортом

АРЕАЛ - резка металла, портальная резка, услуги УЗК

АРЕАЛ - прямые поставки с заводов - изготовителей

АРЕАЛ - скидки, особые условия

Среди наших партнеров - поставщиков такие крупнейшие металлургические заводы,
как Ашинский МЗ, МЗ «Красный Октябрь», Северсталь, ММК, Уральская Сталь и др.

Офис: 123022, г. Москва,
ул. 1905 года, дом 21
тел.: (495) 225-32-40, 981-90-70
e-mail: asale@areal.msk.ru
www.areal-metal.ru

Металлобаза: г. Котельники,
Московская область,
мкрн. Силикат, стр. 6
тел./ факс: (495) 558-12-10,
558-13-17, 642-85-91,
981-48-66

Металлобаза: г. Дзержинский
Московская область,
ул. Академика Жукова, 2б
8 (495) 642 42 12
8 (962) 964 34 26
8 (909) 623 79 95



ЧЕРНОЕ МОРЬЕ



ООО «Абинский
ЭлектроМеталлургический
завод»
www.abinmetall.ru

ПРОИЗВОДИМ СТАЛЬ ДЛЯ ВСЕГО МИРА

Близость к морю и развитая транспортная система
позволяют поставлять нашу продукцию во все
уголки планеты.
РЕГИОНЫ ПОСТАВКИ:
Европа, Азия, Африка, Америка, Москва,
Центральная Россия



ОАО "ВЕСТМЕТ"

ПОСТАВКИ МЕТАЛЛОПРОКАТА.
ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ ИЗ МЕТАЛЛА.
ПРОИЗВОДСТВО СВАРОЧНЫХ РАБОТ
ЛЮБОЙ СЛОЖНОСТИ. ПРОЕКТИРОВАНИЕ И
ИЗГОТОВЛЕНИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ.

г. Санкт-Петербург, наб. р. Волковки, 19
Тел.: (812) 702-09-34
E-mail: metal@westmet.ru
www.westmet.ru

ООО "СТАЛЬ-ЧЕРЕПОВЕЦ"

НАЛИЧИЕ ГОТОВОЙ МЕТАЛЛОПРОДУКЦИИ
САМОЙ ШИРОКОЙ НОМЕНКЛАТУРЫ НА
СКЛАДЕ. ПОСТОЯННОЕ РАСШИРЕНИЕ
АССОРТИМЕНТА МЕТАЛЛОПРОКАТА И
ПРОЧЕЙ ПРОДУКЦИИ.

г. Санкт-Петербург, Глухоозерское шоссе, 13
Тел.: (812) 325-34-84
E-mail: ivv@stal-cherepovets.ru
www.stal-cherepovets.ru

ПОПУЛЯРНЫЕ КОМПАНИИ

ООО "КРАФТ ГРУПП"

ПОСТАВКИ МЕТАЛЛОПРОКАТА ПО ВСЕЙ
РОССИИ. СОПРОВОЖДЕНИЕ СДЕЛКИ ОТ
МОМЕНТА ЗАКАЗА ДО МОМЕНТА ОТГРУЗКИ.
СПЕЦИАЛИСТЫ НАШЕЙ КОМПАНИИ
РАБОТАЮТ ДЛЯ ВАС В РЕЖИМЕ 24/7.

г. Москва, Бульвар Энтузиастов, 2
Тел.: 8-800-333-36-86
E-mail: info@craftmetall.FH
www.craftmetall.

ООО "ОМЕГА МЕТАЛЛ"

КОМПЛЕКСНЫЕ ПОСТАВКИ ЧЕРНОГО
МЕТАЛЛОПРОКАТА. ВСЕГДА В НАЛИЧИИ
ШИРОКИЙ СОРТАМЕНТ МЕТАЛЛОПРОКАТА:
АРМАТУРА, БАЛКА, КАТАНКА, КРУГ, ЛИСТ Г/К,
ЛИСТ Х/К, ПРОВОЛОКА, УГОЛОК, ШВЕЛЛЕР.
ВЫГОДНЫЕ УСЛОВИЯ ПОСТАВКИ.

г. Москва, Профсоюзная 84/32, ИКИ РАН
Тел.: (495) 334-14-01, E-mail: info@omegametall.ru
www.omegametall.r

*Данная информация носит справочный характер.



МЕТАЛЛБРЕНД УРАЛ
НОВЫЕ ГРАНИ ВАШЕГО БИЗНЕСА

Ст0 Ст3 ХН55ВМКЮ Ст4 Ст5 Ст08 ШХ15 Ст10 20ХГР Ст20 Ст25 40Х2Н2МА Ст30 Ст35 38Х2Н3М Ст40 Ст45 Ст50 4Х5МФС Ст55
Ст60 А12 А20 А40Г АС12ХН АС14ХГН АС19ХГН АС35Г2 АС30ХМ 20ХН4ФА АС38ХГМ АС40ХГНМ 08ХХ17Н13М2Т 09Г2 14Г2
12ГС 16ГС 17Г1С 09Г2С 10Г2С1 95Х18 10Г2БД 15Г2СФД ХН77ТЮР 14Г2АФ 16Г2АФ 18Г2АФпс 14ХГС 15Г2АФДпс 20ХГ2Ц
10ХСНД 13Х12Н2В2МФ 10ХНДП 35ГС 25Г2С 15Х65С2ВА 20Х30Х35Х09Х14Н19В2БР 18Х12ВМБФР 38ХА 45Х 12ДН2ФЛ 50Х
15Г45ФЛ 35Г Р6М5К5 20Г 30Г 40Г 45Г 50Г Х27Ю5Т 10Г240Г2 ХН62МБВЮ 45Г250Г247ГТ 18ХГ Ст2 18ХГТ 25ГС 75ХМФ 30ХГТ
20ХГСФЛ 5ХГМ 15ХФ 40ХФА 90ХМФ 13Х14Н3В2ФР 08Х17Т 40ХМФА 25ХГТ 38ХС 40ХС 10Х7МВФБР 20ХГСА 25ХГСА
27Х2Н2М1Ф 30ХГС 35ХМЛ 35ХГСА 20Х12ВНМФ 30ХМ ХН35ВТЮ 35ХМ 38ХМА 14Х2ГМР 20ХН Ст3425 40ХН 10Х18Н9Л 45ХН
50ХН 20ХНР 12ХН2 У7 20Х25Н20С2 12ХН3А 20Х2М 12Х2Н4А 25Х2Н4МА 30ХН3А 60С2ХФА 17Х18Н9 20ХН3А 20Х2Н4А 20Х13
38ХГН 20Х25Н19С2Л 10Х11Н20Т3Р 20ХГНР 40Х10С2М А30 03СН18Н11 14Х17Н2 15Х25Т 20Х23Н13 30ХГСН2А 20ХН2М
1.4311 30ХН2МА АІSІ630 30Х3МФ 38Х2Ю 14Х2ГМРЛ 80ГСЛ 38Х2Н2МА 60ХСМФ 40ХН2МА 38ХН3МА 20Х13Л 18Х2Н4МА
Х5СНН18-10 30ХН3М2ФА 15ГНЛ 38ХН3МФА 45ХН2МФА 12Х18Н9Т 38Х2МЮА 35ХН1М2ФА 34ХН1М 30ХН2МФА АІSІ310
36Х2Н2МФА 34ХН3М 38Х2НМ 38Х2НМФ 12К Ст2311 15К 16К 18К 20К ХН67МВТЮ 22К 12МХ 12Х1МФ Ст15 25Х1МФ
ХН65ВМТЮ 25Х2М1Ф 20Х3МВФ 15Х5М 15ХМ ШХ15СГ 95Х18 ШХ4 Ст65 Ст70 Ст75 08Х15Н5Д2Т Ст85 08СН16Н13М2В
12Х18Н12Т 60Г 65Г 55С260С2 60С2А 40СН24Н12СЛ 70С3А 55ХГР Х23Ю5Т 50ХФА 60С2Н2А 60С2ХА Ст58 У8 У9 У10 12Х18Н9
У12 9Х1 ХВ4Ф 55СН20Г9АН4 9ХС ХВГ 9ХВГ 40Х24Н12СЛ Х6ВФ 30ГСЛ Х12 Х12МФ Х12ВМ 7ХГ2ВМФ 7Х3 8Х3 5ХНМ 4ХМФС
ЕХ3 4Х5МФ1С 3Х3М3Ф 3Х2В8Ф 3Х2Н2МВФ 1.4462 6ХС 4ХВ2С 20ГНМФЛ 32Х06Л 5ХВ2С ХН70ВМТЮФ 6ХВ2С 6ХВГ 40Х5МФ
4Х2НМФ 35ХН2МЛ 9Х2 90ХФ АІSІ321 9Х2МФ 81НМА Ст6 110Г13Л 75ХМ 1.4541 75ХСМФ Ст3406 60Х2СМФ 55Х 60ХН 45ХНМ
7Х2СМФ 60ХГ 36НХ Р6М3 Р6М5 15Х28 Р9 Р9М4К8 33ХС Р12 Р18 Р18Ф2 ХН60КМВЮБ 40Х9С2 40Х10С2М 08Х13 12Х13
42НХТЮ 30Х13 40Х13 10Х14АГ15 12Х17 08Х18Т1 25Х13Н2 30ХГСФЛ 20Х23Н18 10Х23Н18 37Х12Н8МФБ Ст2412
13Х11Н2В2МФ 45Х14Н14В2М 40Х15Н7Г7Ф2МС 31Х19Н9МВБТ 10Х14Г14Н4Т 08Х18Н10 12Х18Н10Т 08Х18Г8Н2Т
20Х20Н14С2 08Х22Н6Т 12Х25Н16Г7АР 06ХН28МДТ ХН35ВТ ХН70Ю ХН70ВМЮТ ХН78Т Ст3408 ХН80ТБЮ 15Х11МФ
18Х11МНФБ 12Х2МВ8ФБ 4Х14Н14В2М 10Х11Н23Т3МР 08Х16Н13М2Б ХН73МБТЮ ХН62МВКЮ ХН55ВМТКЮ 15Л 20Л 25Л
30Л 35Л 40Л 45Л 50Л 55Л 35ГЛ 20ФЛ Х12Ф1 40ХЛ 30ХГФРЛ 35ХГСЛ 35ХМФЛ 08ГДНФЛ 20ХГСНДМЛ 45ГЛ 25ГСЛ 35ХНЛ 20ХМЛ
12Х18Н9ТЛ 20Х20Н14С2Л 25Х2НМЛ 15Х12ВНМФ Ст18 Ст2212 50Н 49К2Ф 52К13Ф 35КХ8Ф 40КХНМ 70ТМ-ВД АІSІ420
АІSІ316L АІSІ430 35Г2 Н5АМ2 АІSІ304 10СНСЈУ 50Х14МФ 10Г2ФБЮ 1.4441 1.4845 Х6СН13 40Х30ХГСА GX40NICRSI38-19

г. Челябинск, ул. Энтузиастов, 26Б, литера 1, офис 208

+7 (351) 225-39-19

Metall-brend.ru metall@metall-brend.ru

13ХФ, 38ХС
65Г, 60С2А, 30ХМА
09Г2С, 20, 35, 45
12Х18Н10Т, 45
У8А
Х12МФ, 40Х
БЛКТА
12Х1МФ, 30ХС

БАЛКА (343) 268 70 84
ТРУБА ГОСТ 8732
УГОЛОК (343) 268 70 84
КРУГ ГОСТ 2590
ШВЕЛЛЕР (343) 268 70 88
КВАДРАТ ГОСТ 2591
ШЕСТИГРАННИК
ТРУБА ПРОФИЛЬНАЯ

Лист горячекатанный (343) 268 70 84
Лист холоднокатанный (343) 268 70 84

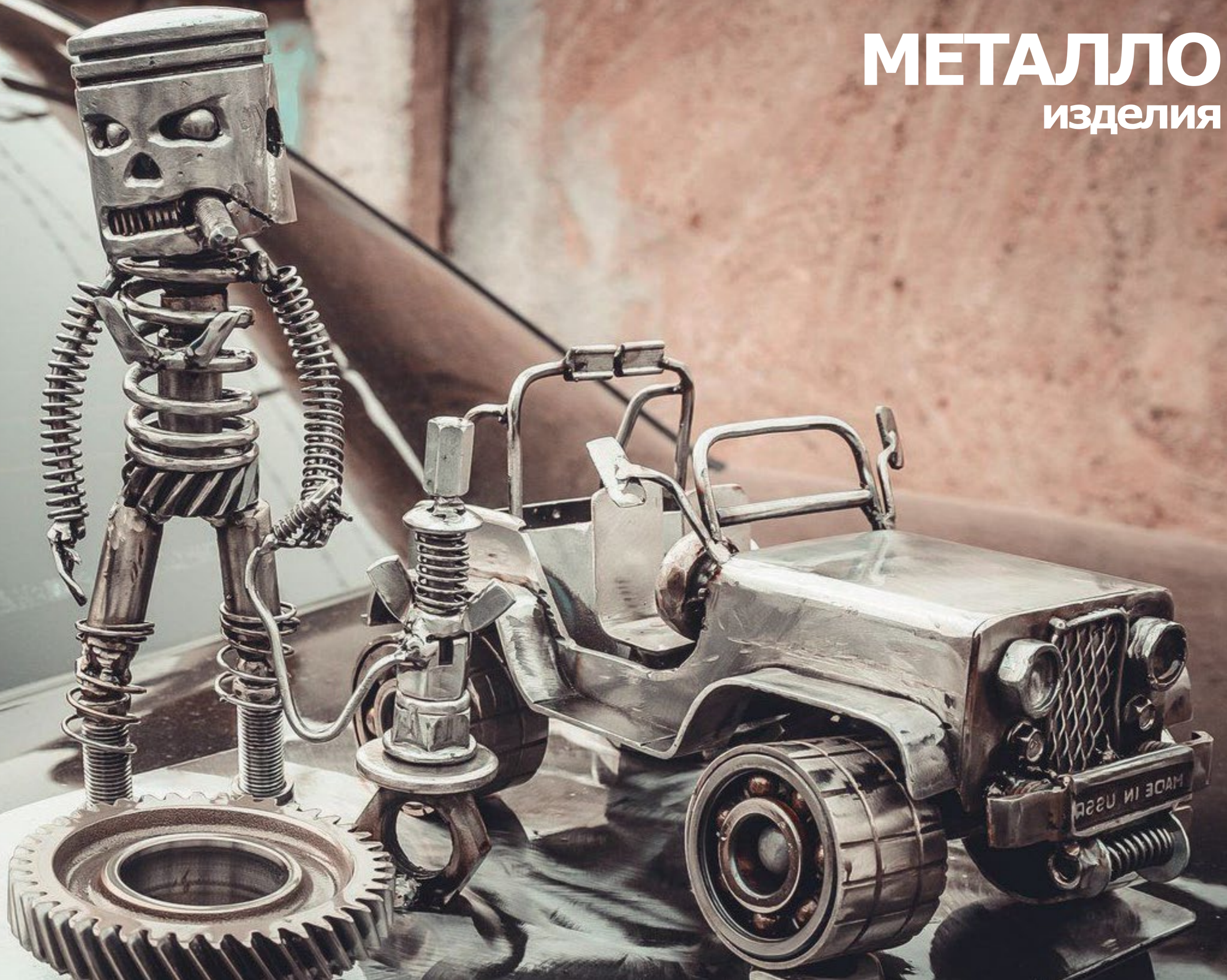
УРАЛЬСКИЙ МЕТАЛЛОПРОКАТ-ЕК

ВЫСОКОКАЧЕСТВЕННЫЙ МЕТАЛЛОПРОКАТ
С ДОСТАВКОЙ ДОСТУПЕН ВСЕМ!
НАДЕЖНО. БЫСТРО
100%
ДОСТАВКА

в продаже респиратор 3М 9332, 3М 9312, 3М 8112
www.truba-list.ru

МЕТАЛЛО

изделия



СТАЛЬНЫЕ ПЕРСПЕКТИВЫ

Стальная индустрия в России ежегодно выпускает около 70 млн тонн готовой продукции при общем объеме мирового производства порядка 1,7 млрд тонн.

Начиная с марта 2018 года рынок начало лихорадить из-за санкций, вводимых США в отношении сталепромышленников. Эксперты отрасли расходятся во мнениях: стоит ли ждать увеличения спроса и роста цен на стальную продукцию. Параллельно российские производители ищут новые пути развития. Именно эта тема стала основной для участников Третьей Общероссийской конференции «Стальные конструкции: состояние и перспективы», которая в конце мая прошла в Москве.

В последнее время в России ежегодно вводят в эксплуатацию новые мощности по производству проката черных металлов. 2018-ый не станет исключением. К примеру, готовится к пуску крупный литейно-прокатный комплекс «Тулачермет-Сталь» по выплавке качественной углеродистой стали конвертерным способом. Набережночелнинский трубный завод «ТЭМ-ПО» рассчитывает начать работу на новом трубоэлектросварочном агрегате. Масштабные работы по модернизации производственных мощностей ведут все основные игроки российского рынка стали.

По мнению экспертов, основным направлением для расширения рынков сбыта и продуктовой линейки станет строительная отрасль, которая в последние годы с большим интересом следит за внедрением новых технологий в части возведения зданий и сооружений из стальных металлоконструкций. Директор Ассоциации развития стального строительства Дмитрий Еремеев отметил, что пока в гражданском строительстве доминирует железобетон, но участники рынка присматриваются к компактным и более легким в монтаже металлоконструкциям.

«Многие специалисты боятся задействовать эти материалы при проектировании зданий. Все же положительная динамика прослеживается. Мы приложим все усилия, чтоб последняя высотная башня проекта Москва-Сити была построена с применением стальных конструкций. Это дает экономию пространства, примерно 4 тыс. квадратных метров дополнительных площадей при условии использования конструкций с жесткой арматурой. Мы видим большой потенциал с точки зрения высотного строительства», - заключил Дмитрий Еремеев.

К примеру, при возведении высоток с металлическим каркасом эффективным оказалось применение крупных двутавровых профилей с параллельными гранями полок. Такие профили традиционно выпускались на заводе «Arcelor Mittal» (Люксембург) для стальных каркасов высотных зданий. Российские ученые и промышленники разработали отечественный аналог этой продукции. Такой прокат, в частности, широко использован при строительстве высотного здания «Лахта-Центр» в Санкт-Петербурге (высота 467 м и 88 этажей со шпилем). Общий расход стали на сооружение высотной части комплекса превышает 24 тыс. тонн, при этом применение иностранной стали не превысило 25%. При строительстве Башни «Ахмат» в Грозном (высота 435 метров и 102 этажа с навершием) на возведение высотной части израсходовали более 79 тыс. тонн стали. Применение иностранной продукции в «Ахмате» составляет почти 40%.



"Лакhta-Центр" в г.Санкт-Петербург



Башня "Ахмат-Тәуэп" в г.Грозный

«По нашей оценке это довольно много. Мы предложили альтернативные варианты замены материалов на российские аналоги», - рассказал директор ООО «ЦНИИСК им. В. А. Кучеренко» Иван Ведяков.

Все же, по мнению участников конференции «Стальные конструкции: состояние и перспективы» повышенного сезонного всплеска спроса на стальную продукцию от строителей в этом году не будет. Связано это даже не с желанием самих строителей, а с проведением геополитических мероприятий на территории России. Многие стройки сейчас приостановлены из-за требований безопасности Чемпионата мира по футболу FIFA.

«Пока чемпионат закончится – уже начнется август. Пока мы раскачаем – уже и строительный сезон закончится», - заявил Иван Ведяков, при этом указав, что перспективы у этого направления серьезные, - Уже существует федеральная программа обновления аэропортов. Планируется строительство малых стадионов по всей России. На Дальнем Востоке идет строительство моста между Благовещенском и Хэйхе (КНР). В Чечне огромные объемы строительства, там и мосты, и высотки. Думаю, на будущее у стальных конструкций хорошие перспективы».

Директор ООО «ЦНИПСК им.Мельникова» **Наталья Силина** заявила, что одним из основных барьеров, сдерживающих развитие строительства из металлоконструкций в России является несовершенство нормативно-технической базы.

«Чтобы реализовать масштабные инфраструктурные задачи, поставленные перед нами, нужно реализовать огромное количество проектов в металле. Но для этого нужны новые СП и ГОСТы. Нам не хватает нормативной базы. То, что есть, создано различными ведомствами и несогласованно между собой», - обрисовала ситуацию Наталья Силина.

Все же положительная динамика в этом направлении есть. Государство начало финансировать и координировать деятельность по разработке ГОСТов и правил. Параллельно работу ведут независимые ассоциации металлургов. К примеру, был утвержден и вступил в силу Свод правил-260. Это основополагающий документ в области лёгких стальных тонкостенных конструкций (ЛСТК). Сейчас идет модернизация документа. В новой редакции он позволит расширить применение ЛСТК в Арктике и сейсмоопасных регионах. Также появился СП 294.1325800.2017 «Конструкции стальные. Правила проектирования», где ученые разъяснили проектировщикам особенности расчета стальных конструкций, в частности пространственных, с учетом нелинейных деформаций. **M**

Автор: Мария Шароглазова



- Ростверки
- Ограждения лестничных маршей и лоджий
- Тяжелые металлоконструкции
- **ОПОРЫ ЛЭП**
- Фундаментные (анкерные) болты
- Шпильки
- **Высокопрочный крепеж**
- Арматурные каркасы (плоские, пространственные, гнутые)
- Сетка (Кладочная, Дорожная, Рабица)
 - Сетка арматурная
 - Закладные изделия
 - Анкерные плиты
- Гнутые элементы из металла
- Скоба строительная

ПРОИЗВОДСТВЕННО-КОММЕРЧЕСКОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ

«ЛЕГИОН»

СПЕЦИАЛИЗИРУЕТСЯ НА
ОБРАБОТКЕ МЕТАЛЛА:
 ЗАНИМАЕТСЯ
**ИЗГОТОВЛЕНИЕМ
 ИЗДЕЛИЙ ПО ЧЕРТЕЖАМ
 ЗАКАЗЧИКА
 ЛЮБОЙ
 СЛОЖНОСТИ!**



Также оказываем услуги:
 Рубка металла в размер, лазерная и лентопильная резка, гибка, срез фаски, сверление отверстий, токарные и фрезерные работы. Термообработка и Цинкование! ООО ПКП «Легион» является **ПРОИЗВОДИТЕЛЕМ**. При работе с нами Вы можете сократить по данной продукции свои издержки в размере 25-30%. В чем это заключается:
 1. В сроках изготовления и поставки на объект.
 2. Сокращение фонда оплаты труда.
 3. Ликвидация остатков металла.

ПОПУЛЯРНЫЕ КОМПАНИИ

ООО "МЕТИЗНАЯ ТОРГОВАЯ КОМПАНИЯ ФР"

ОПТОВЫЕ ПОСТАВКИ МЕТИЗНОЙ ПРОДУКЦИИ, ПРОИЗВЕДЕННОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ И DIN. НАКОПИТЕЛЬНЫЕ СКИДКИ. РАЗЛИЧНЫЕ ФОРМЫ ОПЛАТЫ. ШИРОКАЯ НОМЕНКЛАТУРА МЕТИЗНЫХ ИЗДЕЛИЙ: БОЛЕЕ 2000 ТОВАРНЫХ ГРУПП И 24800 ТИПОРАЗМЕРОВ.

г. Москва, Можайское шоссе, 25
 Тел.: (495) 921-40-15,
 E-mail: msk@mtk-fortuna.ru
 www.mtk-fortuna.ru

ООО "МАШКРЕПЕЖ"

ПРОДАЖА МЕТИЗОВ И КРЕПЕЖА. ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ. ВЫГОДНЫЕ ЦЕНЫ. ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ. ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ. ДОСТАВКА ПО ВСЕЙ РОССИИ ВЕДУЩИМИ ТРАНСПОРТНЫМИ КОМПАНИЯМИ СО СКИДКОЙ ДЛЯ НАШИХ КЛИЕНТОВ.

г. Москва, Вере́йская, 29, строение 154, оф. 24
 Тел.: (499) 372-77-77, E-mail: sales@rusbolt.ru
 www.rusbolt.ru



620144, г. Екатеринбург, ул. Косарева, 93
 Тел. (343) 259-84-67, 259-84-14
 216-24-10, 216-24-11, 216-24-12

Отдел продаж метизной продукции: sale@dsa-ural.ru
 Отдел продаж энергетического оборудования: dsa-ural@mail.ru

www.dsa-ural.ru



- **НАДЕЖНЫЕ ДЕТАЛИ ДЛЯ СЕРЬЕЗНОГО БИЗНЕСА**
- **БОГАТЫЙ ОПЫТ РАБОТЫ ПО ВСЕЙ СТРАНЕ**
- **ВЫСОКОКВАЛИФИЦИРОВАННЫЕ СПЕЦИАЛИСТЫ И ИНЖЕНЕРЫ**
- **УНИКАЛЬНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ БАЗА**

- ✓ **ИЗГОТОВЛЕНИЕ ФЛАНЦЕВЫХ ШПИЛЕК ЛЮБЫХ ГОСТов**
- ✓ **ИЗГОТОВЛЕНИЕ КРЕПЕЖА**
- ✓ **НАКАТЫВАНИЕ РЕЗЬБЫ И ПРОФИЛЕЙ**
- ✓ **ОБРАБОТКА МЕТАЛЛА**

- А также:
- ✓ **КОМПРЕССОРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ**
 - ✓ **ВЫСОКОВОЛЬТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ**
 - ✓ **СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ ОБОРУДОВАНИЯ**
 - ✓ **МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ КРЕПЕЖ**



ООО НПП "КЗМК"

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОМЫШЛЕННЫХ И МОСТОВЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ, ПРОИЗВОДСТВО ВЫСОКОПРОЧНЫХ МЕТИЗОВ И ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО КРЕПЕЖА: БОЛТЫ, ГАЙКИ, ШАЙБЫ, АНКЕРЫ, ШПИЛЬКИ.

г. Курган, Омская 84а
 Тел.: (3522) 54-51-11, E-mail: mail@kurganmetiz.ru
 www.kurganmetiz.ru

ООО "ВОРОНЕЖПРОММЕТИЗ"

ПОСТАВКИ МЕТИЗНОЙ ПРОДУКЦИИ. КОНКУРЕНТОСПОСОБНЫЕ ЦЕНЫ. ГИБКАЯ СИСТЕМ СКИДОК. УДОБНАЯ ФОРМА ОПЛАТЫ.

г. Воронеж
 Дорожная 15/1
 Тел.: (473) 263-28-38
 E-mail: mail@vprommetiz.ru
 www.vprommetiz.ru

ООО ПКФ "КАМСКАЯ КУЗНИЦА"

ПРОИЗВОДСТВО НЕСТАНДАРТНЫХ МЕТИЗНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПО УНИКАЛЬНОЙ ТЕХНОЛОГИИ ГОРЯЧЕЙ ВЫСАДКИ.

г. Набережные Челны, Производственный пр., 45
 Тел.: (8552) 53-40-53, E-mail: kk@kamkuz.ru
 www.kamkuz.ru

ООО "УРАЛЬСКИЙ МЕТИЗНЫЙ ЗАВОД"

ПРОИЗВОДСТВО МЕТИЗНОЙ ПРОДУКЦИИ ИЗ ЛЮБОГО МЕТАЛЛА. ВОЗМОЖНО ИЗГОТОВЛЕНИЕ НЕСТАНДАРТНОГО КРЕПЕЖА ПО РАЗМЕРАМ ЗАКАЗЧИКА.

г. Екатеринбург, ул. Лобкова, 2
 Тел.: (343) 386-16-52, E-mail: metiz3@mail.ru
 www.umz-ekb.ru

*Данная информация носит справочный характер.



ПОПУЛЯРНЫЕ КОМПАНИИ

ООО "МЕТИЗНАЯ ТОРГОВАЯ КОМПАНИЯ ФР"

ОПТОВЫЕ ПОСТАВКИ МЕТИЗНОЙ ПРОДУКЦИИ, ПРОИЗВЕДЁННОЙ В СООТВЕТСТВИИ С ГОСТ И DIN. НАКОПИТЕЛЬНЫЕ СКИДКИ. РАЗЛИЧНЫЕ ФОРМЫ ОПЛАТЫ. ШИРОКАЯ НОМЕНКЛАТУРА МЕТИЗНЫХ ИЗДЕЛИЙ.

г. Москва, Можайское шоссе, 25
Тел.: (495) 921-40-15
E-mail: msk@mtk-fortuna.ru
www.mtk-fortuna.ru

ООО "МАШКРЕПЕЖ"

ПРОДАЖА МЕТИЗОВ И КРЕПЕЖА. ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ. ВЫГОДНЫЕ ЦЕНЫ. ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ. ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ. ДОСТАВКА ПО ВСЕЙ РОССИИ ВЕДУЩИМИ ТРАНСПОРТНЫМИ КОМПАНИЯМИ СО СКИДКОЙ ДЛЯ НАШИХ КЛИЕНТОВ.

г. Москва, Верейская, 29, строение 154, оф. 24
Тел.: (499) 372-77-77, E-mail: sales@rusbolt.ru
www.rusbolt.ru

ООО НПП "КЗМК"

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРОМЫШЛЕННЫХ И МОСТОВЫХ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ, ПРОИЗВОДСТВО ВЫСОКОПРОЧНЫХ МЕТИЗОВ И ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО КРЕПЕЖА: БОЛТЫ, ГАЙКИ, ШАЙБЫ, АНКЕРЫ, ШПИЛЬКИ.

г. Курган
Омская 84а
Тел.: (3522) 54-51-11
E-mail: mail@kurganmetiz.ru
www.kurganmetiz.ru

ООО ПКФ "КАМСКАЯ КУЗНИЦА"

ПРОИЗВОДСТВО НЕСТАНДАРТНЫХ МЕТИЗНЫХ ИЗДЕЛИЙ ПО УНИКАЛЬНОЙ ТЕХНОЛОГИИ ГОРЯЧЕЙ ВЫСАДКИ, БЛАГОДАРЯ КОТОРОЙ СОБЛЮДАЕТСЯ ТОЧНОЕ СООТВЕТСТВИЕ КОНЕЧНОГО ИЗДЕЛИЯ И ЧЕРТЕЖА ЗАКАЗЧИКА.

г. Набережные Челны, Производственный пр., 45
Тел.: (8552) 53-40-53, E-mail: kk@kamkuz.ru
www.kamkuz.ru

*Данная информация носит справочный характер.

 **МЕТИЗ-МАСТЕР**

Любой крепеж и метизы
для решения ВАШИХ задач

Высокопрочный крепёж
класса прочности 8.8, 10.9, 12.9

Метизы с дюймовой резьбой

Метизы с мелкой и супермелкой резьбой

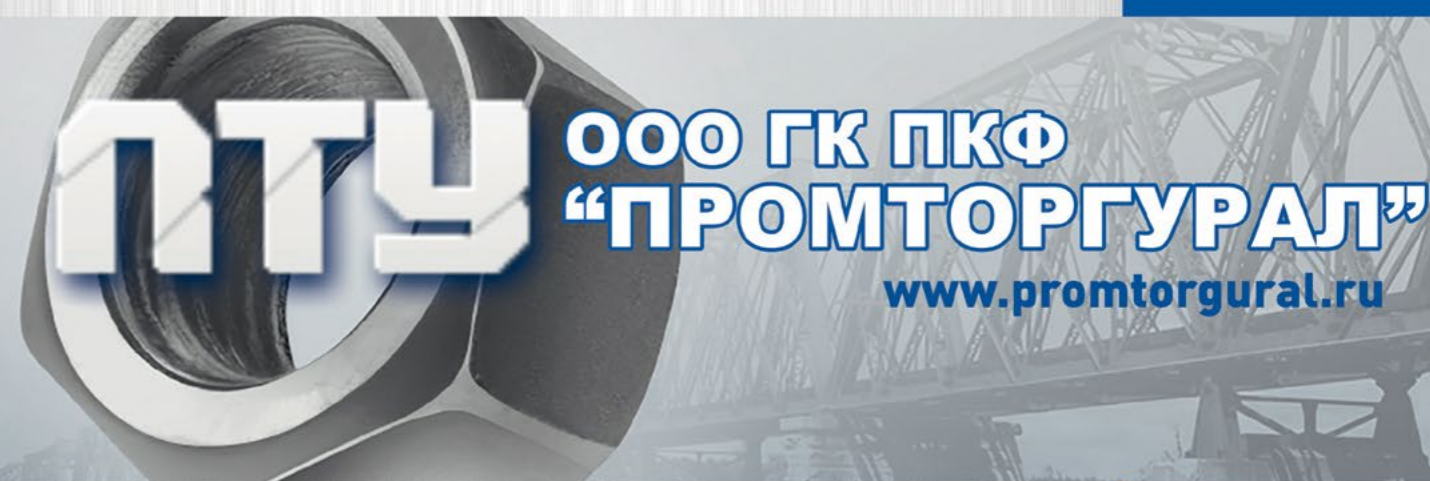
Метизы и крепеж из полимеров

Медный крепеж

Латунный крепеж

Крепеж из алюминия

г. Екатеринбург, ул. Новостроя, 1а/1-1 ☎ +7 (343) 373-18-31 ✉ mps_2005@mail.ru



ПРОДАЖА МЕТИЗОВ

МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ КРЕПЕЖ

(Болт, гайка, шайба, винт по ГОСТ, DIN)
450 т крепежа всегда в наличии

ВЫСОКОПРОЧНЫЙ КРЕПЕЖ

(Болт, гайка, шайба прочн. 8.8.10.9ХЛ)
450 тонн крепежа всегда в наличии

ГОРЯЧЕЕ ОЦИНКОВАНИЕ ГАЛЬВАНИЧЕСКОЕ ТЕРМОДИФФУЗИОННОЕ ОЦИНКОВАНИЕ

ИЗГОТОВЛЕНИЕ КРЕПЕЖА

по чертежам заказчика,
шпильки, гайки, болт, сталь
40Х, 09Г2С

8-800-500-52-86

Тел./ф.: 385-86-53 (54),
357-31-12 (13, 14, 15, 16)

ptu2@promtorgural.ru, ptu5@promtorgural.ru
ptu10@promtorgural.ru





ПОПУЛЯРНЫЕ КОМПАНИИ

ООО ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА "ДЕЛО"

ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА DELO ВЫПУСКАЕТ ШИРОКИЙ СПЕКТР ПРОДУКЦИИ И ОКАЗЫВАЕТ УСЛУГИ В СФЕРЕ ПРОИЗВОДСТВА МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ, ПРОИЗВОДСТВА ДЕТАЛЕЙ ДЛЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ.

г. Первоуральск, шоссе Динасовское, 35
Тел.: (3439) 64-66-68
E-mail: info@delo-ural.ru
www.delo-ural.ru

ПРУЖИННО-НАВИВОЧНЫЙ ЗАВОД

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ПРУЖИН, НЕСТАНДАРТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ, ВКЛЮЧАЯ РАЗРАБОТКУ КОНСТРУКТОРСКОЙ ДОКУМЕНТАЦИИ.

г. Челябинск
ул. Труда, д. 17
Тел.: (351) 200-36-34
E-mail: marketing@chelmash.com
www.chelmash.com

ООО «НОРМАЛЬ-НК»

ВСЕГДА В НАЛИЧИИ МЕБЕЛЬНЫЙ, СТРОИТЕЛЬНЫЙ И ПРОМЫШЛЕННЫЙ КРЕПЕЖ. ЦЕНЫ ОТ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ, МИНИМАЛЬНЫЕ СРОКИ ИЗГОТОВЛЕНИЯ, КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ.

Республика Татарстан, с. Шильнебаш
Производственная, 11Б
Тел.: (8552) 78-04-70
E-mail: sales@n-nk.su
www.n-nk.su

ООО "ПАРАЛЛЕЛЬ"

ГРУППА КОМПАНИЙ «ПАРАЛЛЕЛЬ» — ПРОИЗВОДИТЕЛЬ КРЕПЕЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ С ПРОИЗВОДСТВЕННОЙ ПЛОЩАДКОЙ В Г. ОРЛЕ, УЧАСТНИК АССОЦИАЦИИ КРУПНЕЙШИХ ПРОИЗВОДИТЕЛЕЙ КРЕПЕЖНЫХ ИЗДЕЛИЙ РОССИИ «ПРОММЕТИЗ».

г. Орел, Московское шоссе, 137, к. 5, оф. 72
Тел.: (4862) 36-90-45, E-mail: parallel@bolt57.ru
www.bolt57.ru

*Данная информация носит справочный характер.

КОМПАНИЯ «СПЕЦКРЕПЕЖ»

Тел.: 8 (343) 207-20-42, 8 (912) 614-33-94
e-mail: bora66@mail.ru, www.spec-krep.ru

ПРОДАЖА И ИЗГОТОВЛЕНИЕ МЕТИЗОВ



КРЕПЕЖ
(болты, винты, шайбы, гайки)
из нержавеющей стали

БОЛТЫ
титановые

БОЛТЫ
латунные,
медные,
алюминиевые

ГАЙКИ
латунные,
медные,
алюминиевые

БОЛТЫ
с мелкой
резьбой



Урал ТрубоДеталь

ЗАВОД «УРАЛТРУБОДЕТАЛЬ» — ЭТО
ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ,
ОСНАЩЕННОЕ СОВРЕМЕННЫМ
И ВЫСОКОПРОИЗВОДИТЕЛЬНЫМ
ОБОРУДОВАНИЕМ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА
СОЕДИНИТЕЛЬНЫХ ДЕТАЛЕЙ ТРУБОПРОВОДА.



Мы производим:



Тройники сварные и штампосварные, переходы сварные, узлы, кольца переходные и отводы секционные сварные. ТУ1469-006-82932963-2016, класс прочности К34-К60 Диаметр от 530 до 1420 мм по ОСТ 34-10-753-97, ОСТ 36-22-77, ОСТ 34.10.764-97 ОСТ 34.10.762-97, ОСТ 36-24-77, ТС 585.000



Обечайка вальцованная сварная, сталь 20, 09Г2С, 10Г2ФБЮ, 13ХФА и др. по ТУ 0913-005-82932963-2016 Диаметр DN от 500 до 3800 мм толщина стенки до 50 мм



Тройники, переходы, заглушки штампованные, сталь 13ХФА, 20А, 09ГСФ, 08ХМФЧА и др. по ТУ1469-004-82932963-2016. Диаметр от 20 до 426 мм



Тройники штампованные из нержавеющей стали 08(12)Х18Н10Т, 10Х17Н13М2Т по ТУ 1469-003-82932963-2016 Диаметр от 20 до 426 мм



Тройники штампованные бесшовные сталь 3, 20, 09Г2С, 17Г1С и др., по ГОСТ 17376-2001 Диаметры исп. 2: 20426 мм



Тройники штампованные переходные сталь 3, 20, 09Г2С, 17Г1С и др. по ТУ1468-001-82932963-2009 Диаметр от 159 до 426 мм, ответвления от 45 мм



Заглушки эллиптические по ГОСТ 17379-2001 и днища штампованные по ТУ 1469-006-82932963-2016 сталь 3, 20, 09Г2С, 17Г1С, 13ХФА, 20А и др. Диаметр заглушки: 32530 мм, днища: 5301420 мм



Переходы штампованные сталь 3, 20, 09Г2С, 17Г1С, 13ХФА, 20А и др. по ГОСТ 17378-2001, концентрические и эксцентрические Диаметр от 45 до 426 мм



Опоры для трубопроводов, типы: скользящие, подвижные, неподвижные по ГОСТ 30732-2006, ОСТ 36-146-88, ОСТ 36-94-83, ОСТ 34-10-617-93, ОСТ 24.125-154-01, ОСТ 24.125-156-01



Тройники штампованные PN до 9,8 МПа по ТУ 1469-007-82932963-2017 геом. по ГОСТ 17376-2001 **РОССИЙСКОЕ КАЧЕСТВО ПО ЦЕНАМ КИТАЯ!**

*При необходимости дополнительная комплектация поставки другим трубопроводным оборудованием.

*Продукция сертифицирована и проходит все необходимые процедуры входного контроля и контроля качества готового изделия. Сырье и готовая продукция проходят процедуру химического контроля.

Продукция изготавливается из российского сырья

Завод «УралТрубоДеталь»

г. Челябинск, ул. Радонежская, 14
тел. +7 (351) 723-04-75
www.uraltrubodetal.ru
e-mail: ed@utd74.ru

Сертификаты качества

Система добровольной сертификации СМК ИНТЕРГАЗСЕРТ



Опоры трубопроводов по ГОСТ, ОСТ



Тройники из нержавеющей стали



Соединительные детали трубопроводов сварные



Тройники сварные по ОСТ



Переходы сварные по ОСТ





ПОПУЛЯРНЫЕ КОМПАНИИ

Сделаем отливку ГЕРМЕТИЧНОЙ!

АкваПроп

ВАКУУМНАЯ ПРОПИТКА ЛИТЯ

Вакуумная пропитка составами Henkel-Loctite, сертифицировано **Henkel**

г. Санкт-Петербург, +7 (812) 633 08 24, e-mail: office@aquaprop.ru
www.aquaprop.ru

АО «ВЯРТСИЛЬСКИЙ МЕТИЗНЫЙ ЗАВОД»

ОДНО ИЗ СТАРЕЙШИХ ПРЕДПРИЯТИЙ ПО ПРОИЗВОДСТВУ МЕТИЗНОЙ ПРОДУКЦИИ НА СЕВЕРО-ЗАПАДЕ РОССИИ. С 2002 ГОДА ЗАВОД РАБОТАЕТ В СОСТАВЕ «МЕЧЕЛА».

Республика Карелия,
п. Вяртсиля
ул. Заводская, 1
Тел.: (81430) 3-23-84
www.mechel.ru

ООО «ЧАЙКОВСКИЙ ЗАВОД МЕТИЗОВ»

ОСНОВНЫМ НАПРАВЛЕНИЕМ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ЯВЛЯЕТСЯ ПРОИЗВОДСТВО КРЕПЕЖА ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА МЕТРО И ШАХТНОЙ ДОБЫЧИ.

Пермский край, г. Чайковский,
ул. Декабристов 23, корп. 1
Тел.: (34241) 2-96-03,
E-mail: chzm@mail.ru
www.chzm.ru

БАЛАБАНОВСКИЙ МЕТИЗНЫЙ ЗАВОД

ОСНОВНОЕ НАПРАВЛЕНИЕ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ ЗАВОДА — ПРОИЗВОДСТВО И СБЫТ ШПИЛЕК, ФЛАНЦЕВ И ЗАТВОРОВ ПОВОРОТНЫХ ДИСКОВЫХ.

Калужская область, г. Балабаново
ул. Строительная, 5
Тел.: (495) 660-81-93
E-mail: info@zavodmetiz.ru
www.zavodmetiz.ru

*Данная информация носит справочный характер.



производство крепежа, метизов,
металлоконструкций

НАДЕЖНЫЙ ПОСТАВЩИК
КРЕПЕЖА И МЕТИЗОВ!

- ⬢ Фундаментные(анкерные)болты Гост 24379.1-2012
- ⬢ Закладные детали и фундаментные блоки
- ⬢ Гайки шестигранные
- ⬢ Крепеж для фланцевых соединений по ГОСТ и нефтегазовым ОСТам
- ⬢ Болты крепежные

- ⬢ Шайба плоская
- ⬢ Нержавеющий крепеж
- ⬢ Шпильки крепежные
- ⬢ Услуги по раскрою листа
- ⬢ Изделия по чертежам
- ⬢ Производство металлоконструкций

г. Москва,
Сибирский проезд, д. 2, стр. 11

8-499-271-49-41
8-977-418-98-84

E-mail: elv-fetisova@yandex.ru
www.zmeyka.ru

ФЕРУМКС

ПРУЖИНЫ

НАМ
30
ЛЕТ

Любые пружины и изделия из проволоки круглого сечения по чертежу, эскизу, образцу:

- пружины СЖАТИЯ (в т. ч. оплетка для проводов, тросов)
- пружины РАСТЯЖЕНИЯ (в т. ч. батутные, дверные манжетные)
- пружины КРУЧЕНИЯ (в т. ч. двойные)
 - пружины КОНИЧЕСКИЕ
- изделия сложной конфигурации

В производстве используется пружинная проволока ГОСТ 9389-75 и нержавеющая проволока ГОСТ 18143-72, диаметрами от 0,2 до 5 мм.

Возможно нанесение гальванопокрытия на готовые изделия (цинк).

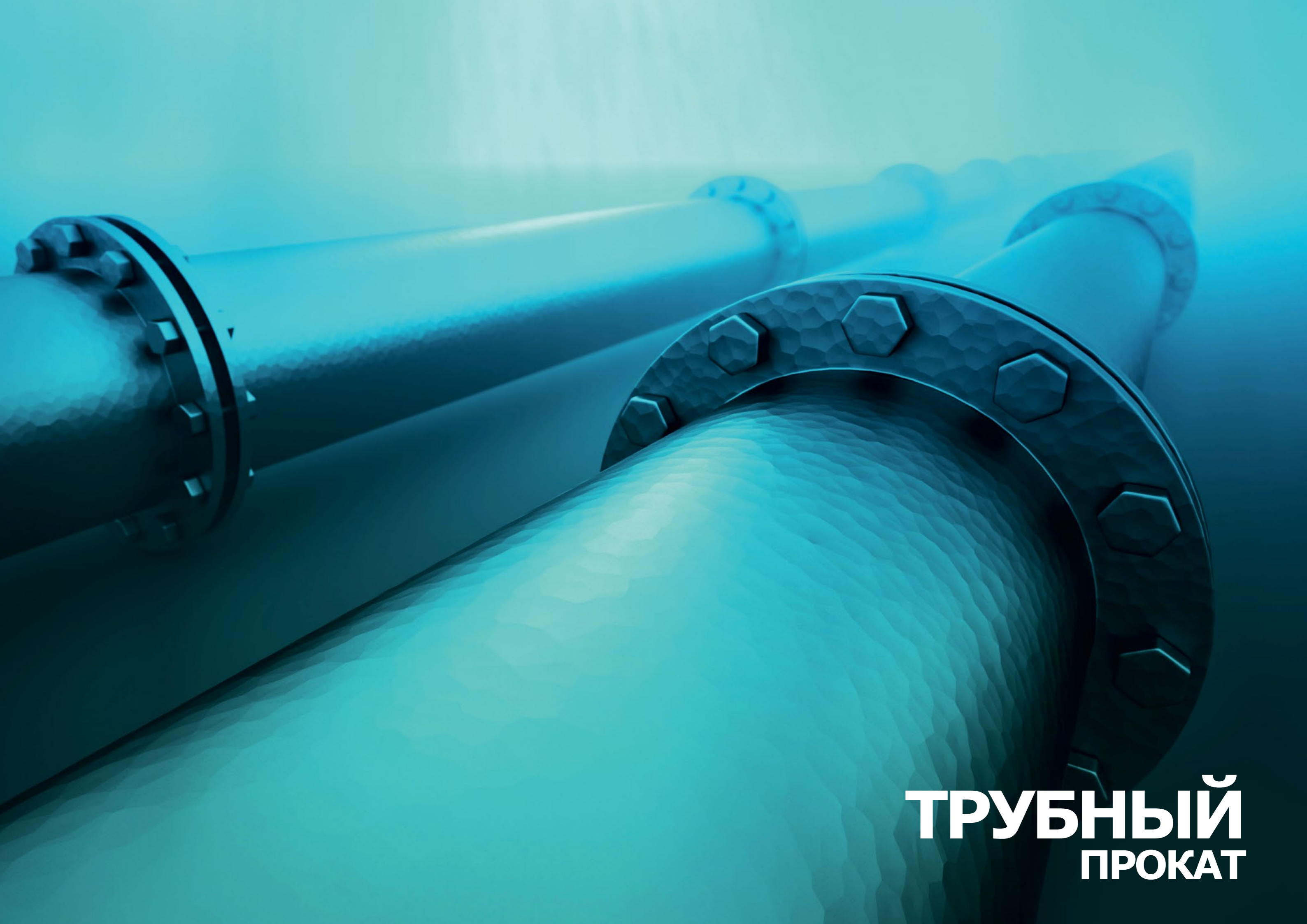
Успешно работаем с регионами России и другими странами ЕАЭС, пользуемся услугами транспортных компаний и курьерских служб для доставки груза заказчиком.

ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ ПО ИЗГОТОВЛЕНИЮ МЕТИЗНОЙ ПРОДУКЦИИ

в частности строительного и метрического крепежа различного назначения, по основным машиностроительным ГОСТам и индивидуальным заказам



(8634)37-84-16
pm@jugprommetiz.ru, jugpm@mail.ru
www.jugprommetiz.ru



**ТРУБНЫЙ
ПРОКАТ**

«КАЗНИТЬ НЕЛЬЗЯ ПОМИЛОВАТЬ»:

где поставить запятую, или как
Россия борется с б/у трубами

2880 аварий в ЖКХ, 8,8 миллиардов рублей ущерба, 40 погибших, 140 пострадавших за пять лет, 25 тысяч разливов нефти ежегодно, 1,5 миллиона тонн углеводородов попадают в окружающую среду...

Все эти страшные цифры описывают проблему, которая обострилась в России за последние несколько лет. Использование б/у труб, а также неправильная ликвидация изношенных труб повлекла за собой все эти последствия. Как это произошло, каким образом началось решение проблемы, и что будет дальше, расскажем в данном материале.



Врага нужно знать в лицо

В недрах земли, по которой ходят россияне, проложено около 500 тысяч километров водопроводных, 250 тысяч километров тепловых, а также 30 тысяч километров газовых сетей. Об их состоянии можно даже не заводить разговор. Ежегодно случаются тысячи аварий, которые влекут за собой многомиллионные последствия. Почему же так происходит?

На сегодняшний день в России не существует обязательных нормативных документов, которые могут регламентировать

срок службы нефтегазопроводных труб. По этой причине время эксплуатации таких трубопроводов постоянно продлевается. Трубы продолжают изнашиваться и стареть, но даже после вывода их из эксплуатации, трубы попадают на вторичный рынок.

Также масло в огонь подливают те компании, которые занимаются ликвидацией выработавший свой ресурс труб. Без применения особых правил безопасности и природоохраных технологий, а также не имея необходимых лицензий, собственник или подрядчики демонтируют трубопроводы

и допускают массовые разливы углеводородов. Это крайне отрицательно влияет на экологическую обстановку в регионах и стране в целом, нанося невосполнимый ущерб.

Кроме того, ситуацию усугубляет еще и тот факт, что сейчас в России работает около 150 крупных предприятий, которые занимаются так называемой «реставрацией труб». Происходит это, мягко говоря, варварски: остатки старой изоляции и углеводороды, оставшиеся в б/у трубах, смываются или выжигаются. Этот процесс влечет за собой выброс большого количества загрязняющих веществ в почву, воду и воздух, в том числе сложных углеводородов, меркаптанов, сероводорода, бензола и т.д. В результате чего зона предприятия и близлежащие территории становятся просто опасной для жизни.

«Эти операции проводятся при минимальных затратах и, как правило, без применения средств контроля для выявления внутренних дефектов, накопившихся в ходе первичной эксплуатации. «Восстановленная» таким способом труба, поступая, например, на объект ЖКХ, становится уязвимым звеном для всей системы, резко повышая риск аварий, из-за которых ремонтные работы приходится потом проводить заново», - комментирует Игорь Малышев, директор НО «Фонд развития трубной промышленности».

Внешне же эти трубы выглядят вполне безобидно и безопасно. Однако после такой «чистки» значительным образом снижается пластичность, термоциклическая долговечность и сопротивление хрупкому разрушению в материале труб.

«Старые новые» трубы затем продаются предприятиям, занимающимся строительством и ЖКХ. Конечно же, здесь главным фактором является экономия. Ведь подобный товар стоит на 30%, а то и 50% дешевле, чем его новые собратья. Однако такая экономия затем влечет весьма плачевные последствия в виде масштабных аварий и гораздо больших затрат на ликвидацию их последствий.

И что, в такой ситуации компании-реставраторы остаются безнаказанными, спросите вы. Вовсе нет.

Так в марте 2018 года по иску Росприроднадзора Арбитражный суд Ханты-Мансийского автономного округа оштрафовал «Нижевартовский трубный завод». Суд постановил, что компания занималась обработкой и хранением б/у труб без лицензий, а также проводила реализацию восстановленных труб.

Еще одна история, связанная с б/у трубами, произошла в Екатеринбурге. Компания-«реставратор» «СТОК-МЕТАЛЛ», зарегистрированная в столице Урала, продала по поддельным сертификатам трубы, которые ранее принадлежали «Нефтегазстрой». Они должны были быть использованы «Башкирскими распределительными тепловыми сетями» для строительства тепломагистрали в Уфе.

Благодаря оперативной работе правоохранительных органов, мошенническую схему удалось раскрыть. Но демонтаж и восстановительные работы после такого неприятного инцидента стоили порядка 19,5 миллионов рублей. В свою очередь, компания «Нефтегазстрой» подала иск в суд о взыскании 31, 2 миллионов рублей убытка со «СТОК-МЕТАЛЛ».

Ситуация под контролем

Эти судебные дела – первые в рамках большой борьбы с б/у трубами. В 2017 году проблема использования и утилизации бывших в употреблении труб была взята под тотальный контроль Правительством РФ.

Так, сейчас деятельность, связанная со сбором, хранением, транспортировкой, обработкой, утилизацией таких труб подпадает под требования Федерального закона от 24.06.1998 г. №89-ФЗ «Об отходах производства и потребления». А бывшим в употреблении трубам был присвоен IV класс опасности.

Это означает, что организации, чья непосредственная деятельность связана с б/у трубами, обязаны получить специальную лицензию на работу, иначе им грозит административная и уголовная ответственность (12 статей КоАП и 8 статей УК РФ).

Более того, собственники объектов, где имеются трубы такого типа, обязаны паспортизировать этот вид отходов, а также проинформировать Росприроднадзор об их наличии и количестве.

Демонтаж таких объектов могут произвести только те компании, которые имеют лицензию на проведение подобных действий, а также утвержденную технологию работы, наносящую минимальный вред окружающей среде. Транспортировка б/у труб должна быть проведена с соблюдением всех норм безопасности, с надлежащим оформлением опасного груза.

Стоит отметить, что в рамках борьбы с компаниями-«реставраторами» в стране также проводят плановые проверки. Так, в июне 2018 года оперативники УФСБ России по Челябинской области вместе с управлением Росприроднадзора организовали обыск в восьми организациях, которые проводили работы по восстановлению бывших в употреблении труб. По выявленным нарушениям заведено дело производство.

Можно спать спокойно?

Новое законодательство было введено не просто так. Оно позволит не просто устранять промышленные аварии, но, что самое главное, предотвращать их. Рынок демонтажа, реставрации и использования бывших в употреблении труб планируется привести в порядок и в соответствие с законодательством.

Отчасти, всего этого удалось достичь благодаря работе Фонда развития трубной промышленности. Его специалисты активно занимаются данной проблематикой с 2012 года и добились значительных успехов.

Вместе с тем правительство Российской Федерации утвердило (распоряжение № 84-Р от 25 января 2018 г.) «Стратегию развития промышленности по обработке, утилизации и обезвреживанию отходов производства и потребления на период до 2030 года». В рамках нее Минпромторг создаст регламент, который позволит безопасно и эффективно использовать б/у трубы в строительстве.

Всё это, в лучшем случае, через несколько лет должно кардинально улучшить ситуацию с ликвидацией и дальнейшим применением отработавших свой срок труб. Осталось лишь навести порядок с компаниями-участниками теневого рынка б/у труб, которые продолжают в своем большинстве заниматься подобной деятельностью без лицензий и согласованных технологий.

Но что же делать с ценами? Б/у трубы намного дешевле новых. Здесь, конечно, не поспоришь. Но последствия, которые могут произойти после такой экономии, обойдутся в десятки раз дороже. И кому это нужно? **M**

Автор: Ирина Маудер



«УРАЛПРОМСТРОЙ»:

ВЫСОКОЕ КАЧЕСТВО С ОСОБЫМ ПОДХОДОМ

На российском рынке поставщиков трубного металлопроката много компаний с громкими лозунгами о высоком качестве, индивидуальном подходе и широком ассортименте. «Уралпромстрой» не кричит о своём успехе, а просто делает свою работу качественно, отпуская продукцию по всем правилам, что приводит к положительным отзывам клиентов.

«Уралпромстрой» — крупная Екатеринбургская компания, которая занимается поставкой трубного металлопроката для нефтеперерабатывающих, химических и энергетических предприятий.

Имея немалый успех на Урале, она все равно продолжает стремительно расти. Компания всегда следит за ситуацией на рынке и изучает все изменения, которые происходят там. Ведь спрос и предложение, а также экономическая ситуация в стране в корне меняют и работу предприятия. Поэтому, для того чтобы клиенты всег-

да были довольны, им предлагается ответственный подход и широкий сортмент продукции, в который входит:

- Труба котельная (высокое давление);
- Труба бесшовная горячедеформированная;
- Труба сварная;
- Труба бесшовная (горячекатаная или холоднокатаная);
- Трубы коррозионностойкие;
- Труба горячекатаная, выпускаемая ОАО «СинТЗ».

Все изделия выпускаются из таких марок стали, как 09Г2С, 20, 20С, 13ХФА по ТУ 14-159-1128-2008, ТУ 14-3-1128-2000, ТУ 14-3Р-1128-2007, ГОСТ 8732-78.

Компания является официальным представителем ПАО «ТМК», который еще в 2011 году признал его надежным партнером. А относительно недавно сразу три предприятия: ТМК-СинТЗ, СТЗ и ВТЗ одновременно выдвинули компанию в число лучших дилеров холдинга.

Кроме того, ООО «Уралпромстрой» выполняет весь спектр строительных



и монтажно-отладочных работ при прокладке трубных сетей. Стабильное качество, адекватные цены и надежность компании постоянно помогают ей получать для работы крупные городские объекты. Успех выполненных заказов подтверждается многочисленными положительными отзывами.

Все это говорит о том, что «Уралпромстрой» — это надежная компания с 10-летним опытом работы. Она берет на себя самые сложные задачи и выполняет их согласно всем правилам.

Стабильно высокое качество всех видов продукции, строжайшее соблюдение условий контракта, а также особый подход к заказчикам являются правилами для успешной работы в «Уралпромстрой».

Выгода от сотрудничества вам гарантирована!

ПРЕИМУЩЕСТВА РАБОТЫ С НАШЕЙ КОМПАНИЕЙ

- ✓ Мы — официальные представители ведущих металлургических заводов, что дает Вам ряд выгод — прежде всего — качество и ассортимент поставляемой продукции.
- ✓ Конкуренентоспособные цены. Существует гибкая система скидок от объема и условий отгрузки.
- ✓ Кратчайшие сроки поставки. Постоянное наличие топовых позиций на складе.
- ✓ Широкий ассортимент продукции, охватывающей потребности различных групп наших клиентов. Нашими покупателями являются как торгующие компании в разных регионах РФ, специализирующиеся на продаже металлопроката, так и крупные корпорации и государственные организации, как конечные потребители.
- ✓ Постоянное обновление ассортимента на складах.
- ✓ Доставка в любой регион РФ силами собственного автопарка и на условиях самовывоза.
- ✓ Отсрочка платежа для постоянных и стратегических партнеров.
- ✓ Помощь в выборе товара, консультации специалистов.
- ✓ Принципы нашей работы: надежность, порядочность и ответственность!

МЫ НЕ ОБЕЩАЕМ — МЫ ДЕЛАЕМ



Предприятие является официальным представителем ПАО «ТМК», который еще в 2011 году признал его надежным партнером



📍 Екатеринбург, ул. Колмогорова 3, оф. 503

☎ +7 (343) 310-02-20, 278-90-50

✉ e-mail: info@upsgroup.ru,

www.upsgroup.ru



РОЛЬ ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ ТРУБ ИЗ ОБЕЧАЕК В ПРОМЫШЛЕННОМ СЕКТОРЕ

Наша страна стремительно развивается. Ежегодно строятся сотни домов, прокладываются километры трубопроводов, возводятся мосты и другие крупные объекты. Для реализации этих проектов все чаще используются электросварные трубы из обечаек. О сути их применения, специфике и преимуществах рассказали заместитель директора Казарина Евгения Викторовна и технический директор Тоцкий Александр Александрович компании ООО «ПК «СтальТрубопром».

Как известно, электросварные трубы из обечаек применяются в металлургии, нефтепереработке, строительстве, машиностроении и других отраслях промышленности. По Вашему мнению, какова причина такой большой области применения?

Е. В.: Благодаря технологии производства диаметр труб не ограничен, что позволяет изготавливать заказы с любыми параметрами. Линейка нашего производства лежит в диапазоне от 630 мм до 3020 мм с толщиной стенки до 60 мм. И надо отметить, что мы производили трубы с каждым упомянутым параметром. Кроме того, наш опыт и оборудование позволяет выполнять заказы с высокими требованиями, изготавливать нестандартные диаметры.

Например, мы делали заготовки под механическую обработку 1590x50 мм длиной 3300 мм для изготовления барабана. Далеко не каждый производитель обечаечной трубы может сделать подобное. В целом же, именно из-за широкой линейки диаметров с акцентом на возможности изготовления больших диаметров трубы из обечаек и стали очень востребованы в крупных проектах.

Исходя из опыта Вашей компании, где чаще всего применяются электросварные трубы из обечаек и почему?

А.А.: Судя по нашей практике, большое количество труб из обечаек применяются под опорные блоки морских платформ, как сваи и несущие опоры больших диаметров в мо-

стостроении, в качестве элементов сосудов и сложных сварных конструкций в машиностроении. И, конечно же, стоит отметить применение обечаечных труб для водопроводов.

Ни для кого не секрет, что перед применением труб из обечаек важно проверить их качество. Каким образом проходит эта процедура, и что для нее нужно?

Е. В.: Несколько лет назад сказанное далее звучало бы смешно. Но сейчас необходимо сделать акцент на том, что сырье – это фундамент готовой продукции. Именно поэтому на нашем предприятии контроль начинается еще в самом начале производства – с контроля листового проката. В последнее время в нашей сфере участились случаи применения в производстве новой трубы из обечаек листа б/у, что весьма заманчиво, поскольку удешевляет затраты производства. Лист б/у – это лист, которому вернули относительную первоначальную геометрическую форму и который имеет неконтролируемое качество, неравномерную толщину и, как следствие, дефекты. Мы подобного не допускаем и работаем только с новым металлопрокатом. В отношении самого производства могу сказать, что каждый этап производства контролирует наша аттестованная лаборатория. В основном мы применяем ультразвуковой и визуально-измерительный виды контроля. Помимо названных могут использоваться также рентгенографическая и магнитно-порошковая дефектоскопия, а также разрушающие методы контроля. В зависимости от технического задания и назначения трубы этапы, вид и объемы контроля могут быть разными.

Показателем качества любой продукции являются сертификаты. Расскажите, какие сертификаты отражают этот показатель у труб из обечаек.

А. А.: При выпуске каждой партии труб обязательно выдается сертификат качества. Это единый документ, в котором указываются такие данные о продукции как: технические и геометрические параметры изделий, марка стали, химический состав и механические свойства металла, сведения о контроле и другое. Завод-изготовитель, выдавая сертификат, гарантирует, что труба соответствует указанным требованиям.

Расскажите о своем последнем крупном проекте, где были использованы Ваши электросварные трубы из обечаек.

Е. В.: Как известно, сейчас в Крыму проходит масштабная модернизация энергетики. В этом процессе приняла участие и наша компания: производили водоводы для Симферопольской и Севастопольской ТЭЦ. Мы изготовили металлоизделия диаметром 1620x12 с ребрами жесткости. Отмечу, что нам были выставлены высокие требования по параметрам и контролю труб. Мы выполнили все требования и удовлетворили все пожелания заказчика.

Как Вы считаете, в чем специфика обечаечной трубы?


Е. В.: Труба из обечаек изготавливается, исходя из потребностей заказчика и его, как правило, индивидуальных требований. Поэтому такую трубу весьма сложно изготовить на склад и продавать как стандартную продукцию. С другой же стороны, за счет диапазона диаметров обечаечные трубы закладывают в большие проекты. Эти аспекты и отражают специфику продукта.

В чем преимущество применения электросварных труб из обечаек?

А. А.: Сейчас на рынке постоянно возникает необходимость в нестандартных диаметрах труб. Например, ГОСТы времен СССР четко определяли возможные типоразмеры металлоизделий, поэтому другого быть просто не могло. Сейчас же многие компании используют зарубежное оборудование, где применяется труба иностранных стандартов. И именно обечаечное производство позволяет перестроиться на необходимые параметры буквально за считанные минуты. Так же, возвращаясь к сказанному ранее, основным преимуществом является практически неограниченный максимум диаметра. Возможно изготовить всё, что можно транспортировать в пункт назначения.

По Вашему мнению, какие сейчас перспективы у рынка электросварных труб из обечаек?

Е. В.: Исходя из нашего опыта, можно сказать, что рынок довольно стабилен. На данный момент альтернативы трубе из обечаек нет.

 **СТАЛЬТРУБОПРОМ**
ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КОМПЛЕКС

г. Волгоград, 8 800 775 82 75, +7(8442)99-67-59
e-mail: zakaz@staltp.ru, www.staltp.ru



ПОПУЛЯРНЫЕ КОМПАНИИ

ООО "ЭНГЕЛЬСКИЙ ТРУБОПРОКАТНЫЙ ЗАВОД"

ПРОИЗВОДСТВО И РЕАЛИЗАЦИЯ ВОДОГАЗОПРОВОДНЫХ, ПРОФИЛЬНЫХ И СВАРНЫХ ТРУБ.

г. Энгельс
Промышленная, 10
Тел.: (8453) 74-31-94
E-mail: office@engelstrubzav.ru
www.engelstrubzav.ru

АО "ВОЛЖСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД"

ПРОИЗВОДСТВО БЕСШОВНЫХ ТРУБ ДЛЯ НЕФТЕГАЗОВОЙ, ХИМИЧЕСКОЙ, НЕФТЕХИМИЧЕСКОЙ, АВТОМОБИЛЬНОЙ ОТРАСЛЕЙ, ДЛЯ МАШИНОСТРОЕНИЯ, ТЕПЛОЭНЕРГЕТИКИ, ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ СПИРАЛЬНОШОВНЫХ И ПРЯМОШОВНЫХ ТРУБ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА МАГИСТРАЛЬНЫХ ГАЗО- И НЕФТЕПРОВОДОВ.

г. Волжский, 7-я Автодорога, 6
Тел.: (8443) 22-20-09, Email: vtz@vtz.ru
www.vtz.tmk-group.ru

ОАО "УРАЛЬСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД"

ПРОИЗВОДСТВО ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ ТРУБ И ПРОДУКЦИИ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬНОЙ ОТРАСЛИ. ЕДИНСТВЕННЫЙ ЗАВОД В РОССИИ, ИЗГОТАВЛИВАЮЩИЙ КРУГЛЫЕ ТРУБЫ D 630 ММ ИЗ РУЛОННОЙ СТАЛИ.

г. Первоуральск, Сакко и Ванцетти, 28
Тел.: (3439) 29-75-38, E-mail: market@trubprom.com
www.trubprom.com

ПАО "СЕВЕРСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД"

ПРОИЗВОДСТВО БЕСШОВНЫХ ГОРЯЧЕКАТАННЫХ И ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ СТАЛЬНЫХ ТРУБ.

г. Полевской
Вершинина, 7
Тел.: (34350) 3-21-01
E-mail: stw@stw.ru
www.stz.tmk-group.ru

АО "БОРСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД"

ПРОИЗВОДСТВО ПРЯМОШОВНЫХ ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ ТРУБ. ТРУБНАЯ ПРОДУКЦИЯ ПОСТАВЛЯЕТСЯ ВО ВСЕ РЕГИОНЫ РОССИИ, БЛИЖНЕЕ И ДАЛЬНЕЕ ЗАРУБЕЖЬЕ.

г. Бор
Степана Разина, 2
Тел.: (83159) 2-18-40
E-mail: info@bortrub.ru
www.bortrub.ru

АО МОСКОВСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД "ФИЛИТ"

ПРОИЗВОДСТВО ТРУБ КРУГЛОГО, КВАДРАТНОГО, ПРЯМОУГОЛЬНОГО, ОВАЛЬНОГО, АРОЧНОГО, ТРАПЕЦИЕВИДНОГО И ДРУГИХ ПРОФИЛЬНЫХ СЕЧЕНИЙ, ДИАМЕТРОМ ОТ 8 ДО 102 ММ.

г. Москва, Баркляя, 6
Тел.: (499) 148-24-22, E-mail: mail@filit.net
www.filit.net

ООО "МЕГА-СТАЛЬ"

ПРОИЗВОДСТВО И ПРОДАЖА СТАЛЬНЫХ ТРУБ БОЛЬШИХ ДИАМЕТРОВ. ШИРОКИЙ ВЫБОР ПРОДУКЦИИ. ГАРАНТИЯ КАЧЕСТВА.

г. Москва
Верхоянская, 6, корп. 1, оф. 10
Тел.: (495) 470-70-70
Email: megastall@mail.ru
www.megastal.ru

ООО "КОЛПИНСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД"

ТРУБЫ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА. ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО. СКОРОСТЬ ВЫПОЛНЕНИЯ ЗАКАЗОВ. КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА НА ВСЕХ ЭТАПАХ ПРОИЗВОДСТВА. Г. КОЛПИНО

Анисимова, 5, корп. 2, лит. А, пом. 6Н
Тел.: (812) 33-00-500
E-mail: info@ktz-pipe.ru
www.ktz-pipe.ru



Официальный представитель
ПАО «ТМК»



**ЭЛЕМЕНТЫ
ТРУБОПРОВОДА**

МЕТАЛЛОПРОКАТ

**ТРУБНАЯ
ПРОДУКЦИЯ**

8 (800) 500-72-87

info@mtstroi.com

www.mtstroi.com

*Данная информация носит справочный характер.



НАША ПРОДУКЦИЯ:

1) Труба стальная электросварная из обечаек и обечайки:

- **Ø 630-3020 мм** с толщиной стенки **8 - 60 мм** по ТУ 1381-001-62594197-2011 «Трубы стальные электросварные из обечаек». Выдается сертификат качества.
- **Любых нестандартных диаметров** по чертежам и техническому заданию Заказчика в диапазоне **Ø 630-3020 мм** (пример: Ø 760 мм, Ø 1680 мм, Ø 2000 мм) с толщиной стенок 8-60 мм по ТУ 1381-001-62594197-2011. Выдается сертификат качества.
- **Ø 820-1420 мм** соответствует **ГОСТ 10706-76 п.1.7.** «Трубы стальные электросварные прямошовные. Технические требования» п.1.7. Выдается сертификат качества.

2) Циркуляционные трубопроводы (циркводоводы) до Ø 3020 мм по чертежам и техническому заданию Заказчика по ТУ 1381-001-62594197-2011. Могут изготавливаться с ребрами (кольцами) жесткости из швеллера. Выдается сертификат качества. Система циркуляционного водоснабжения - это комплекс сооружений, обеспечивающих подачу охлаждающей циркуляционной воды и технического водоснабжения на ТЭС, АЭС, ГРЭС.

3) Труба Ø 630 мм с рабочим давлением до 25 кгс/см² (25 атм) по ТУ 1468-001-62594197-2009 «Трубы стальные диаметром 630 мм, изготовленные из труб стальных диаметром 720 мм (восстановленных)». Производится контроль качества трубы, отклонения соответствуют изготовлению трубы 1 класса по ГОСТ 10704-91. Выдается паспорт изделия.



Схема расположения швов на трубе из обечаек*



*По длине трубы формируются из обечаек шириной 1500÷2000 мм. Исключением является труба диаметром 630 мм, которая изготавливается из обечаек шириной 3000 мм.



Схема трубы стальной электросварной с ребрами жесткости



Организация внесена в **Морской регистр** судоходства как производитель: сварных деталей и узлов стальных трубчатых конструкций судов; плавучих буровых установок и морских стационарных платформ по одобренной РС технологической документации.

- Технология сварки, оборудование и технический персонал организации аттестованы **НАКС**.
- **Собственная аттестованная лаборатория неразрушающего контроля и технической диагностики** осуществляет строгий контроль за качеством выпускаемой продукции.
- Производство стальных труб и деятельность по техническому контролю, испытаниям, анализу соответствует требованиям системы менеджмента качества **ГОСТ Р ИСО 9001:2015 (ISO 9001:2015)**.

ПОПУЛЯРНЫЕ КОМПАНИИ



ООО "КОРОЛЕВСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД"

ПРОИЗВОДСТВО И РЕАЛИЗАЦИЯ МЕТАЛЛОПРОКАТА ОПТОМ И В РОЗНИЦУ. УСЛУГИ: ИЗОЛЯЦИЯ, ЦИНКОВАНИЕ, РЕЗКА, ОТГРУЗКА.

г. Королев
Калининградская, 28 А
Тел.: (495) 221-68-71
Email: info@ktzholding.ru
www.ktzholding.com

ООО "УРАЛПРОММЕТАЛЛ"

ПОСТАВКИ МЕТАЛЛОПРОКАТА ПО ВСЕЙ РОССИИ. ИНДИВИДУАЛЬНЫЙ ПОДХОД К КАЖДОМУ КЛИЕНТУ. ГИБКАЯ СИСТЕМА СКИДОК.

г. Екатеринбург
Сибирский тракт 12, строение 7, оф. 505
Тел.: (343) 379-21-86
E-mail: upm@uralpm.ru
www.uralprommetall.ru

ООО "ПРОМСТАЛЬПРОДУКЦИЯ"

ПРОИЗВОДСТВО И ПРОДАЖА ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ ТРУБ И БАЛОК. СОБСТВЕННЫЕ ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ЦЕХА, СОВРЕМЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, РАЗВИТАЯ ЛОГИСТИКА, СОБСТВЕННЫЕ БАЗЫ И СКЛАДЫ, ОПЫТНЫЕ СОТРУДНИКИ.

г. Москва
Авиамоторная, 55, кор. 31, оф. 502
Тел.: (965) 21-86-222
Email: promstalproduct@mail.ru
www.promstalproduct.ru

ООО "РЯЗАНСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД"

ЗАВОД СПЕЦИАЛИЗИРУЕТСЯ НА ИЗГОТОВЛЕНИИ БОЛЬШОГО СПЕКТРА МЕТАЛЛОПРОДУКЦИИ (СВАРНОЙ СЕТКИ, ЛИСТОВОГО ПРОКАТА, РАЗЛИЧНЫХ ТИПОВ ТРУБ - ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ, ПРОФИЛЬНЫХ, ДЛЯ ГАЗОПРОВОДНЫХ СИСТЕМ).

г. Рязань, Южный Промузел, 6, стр. 36
Тел.: (4912) 46-50-29
E-mail: td-rtz@ferost.ru
www.td-rtz.ru

ООО "АЗЕРПАЙП"

ЭКСКЛЮЗИВНЫЙ ПОСТАВЩИК ПРОДУКЦИИ АЗЕРБАЙДЖАНСКОГО ТРУБОПРОКАТНОГО ЗАВОДА (С 2016 Г ВХОДЯТ В ХОЛДИНГ ВАКУ STEEL COMPANY LLC) НА РЫНОК РОССИЙСКОЙ ФЕДЕРАЦИИ.

г. Москва
Научный проезд, 17
Тел.: (499) 270-63-18
Email: info@azerpipe.ru
www.azerpipe.ru

ООО "ЧЕРЕПОВЕЦКИЙ ТРУБОПРОКАТНЫЙ ЗАВОД"

ПРОИЗВОДСТВО ТРУБ БОЛЬШОГО ДИАМЕТРА, ПРОФИЛЬНЫХ ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ ТРУБ. КАЧЕСТВО ПРОДУКЦИИ ПОДТВЕРЖДЕНО НАГРАДАМИ, СЕРТИФИКАТАМИ И БЛАГОДАРНОСТЯМИ.

г. Череповец
Северное шоссе, 46В
Тел.: 8-800-333-08-86
E-mail: info@chertpz.ru
www.chertpz.ru

ООО ТД "БУРНЕФТЕГАЗСНАБ"

ПРОИЗВОДСТВО И ПРОДАЖА СТАЛЬНЫХ ТРУБ ОПТОМ И В РОЗНИЦУ. КОМПЛЕКТАЦИЯ ПРЕДПРИЯТИЙ НЕФТЕГАЗОВОГО СЕКТОРА.

г. Челябинск
Тернопольская, 6, оф. 1126
Тел.: (351) 272-04-93
Email: chel@tdbngs.ru
www.tdbngs.ru

ООО ТД "УРАЛЬСКАЯ МЕТАЛЛОБАЗА"

ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ ТРУБНОЙ ПРОДУКЦИИ. ДОСТУПНЫЕ ЦЕНЫ. ГИБКИЕ СИСТЕМЫ СКИДОК. ЭФФЕКТИВНЫЕ СХЕМЫ СОТРУДНИЧЕСТВА.

г. Первоуральск
Динасовское шоссе, 23
Тел.: (3439) 66-32-34
E-mail: mail@pmsmk.ru
www.pmsmk.ru

*Данная информация носит справочный характер.

НОВЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ



В ГЕОЛОГОРАЗВЕДКЕ И ДОБЫЧЕ ПОЛЕЗНЫХ ИСКОПАЕМЫХ!

ИЗГОТОВЛЕНИЕ, ПОСТАВКА ГЕОЛОГОРАЗВЕДОЧНЫХ БУРИЛЬНЫХ ТРУБ:

ТБУЦВ ГОСТ 7909-56, ГОСТ 631-75 диаметром 50 мм, 63,5 мм, 73 мм, 89 мм с высажеными внутрь концами длиной 1–6 м, буровых штанг ШБ25(22) К-7(12) L-0,4м-6м шестигранного и круглого сечения с объёмной упрочняющей термообработкой.

Для реализации федеральной целевой программы Роснедр и Росатома по развитию сырьевой базы урана и проекта Единой России «Урал промышленный – Урал полярный» внедрены в производство новые технологии для производства бурового инструмента и геологоразведочных труб. Для получения высоких механических свойств буровых труб используется трубный прокат из новых видов сталей Трубной Металлургической Компании.



Трубы бурильные, упрочненные цельные с высажеными внутрь концами (ТБУЦВ) ниппельного и замкового соединения, повышенной механической прочности используются для проведения поисковых геологоразведочных и инженерно-изыскательных работ по разведке и добыче полезных ископаемых, в том числе и в условиях вечной мерзлоты, и за Полярным кругом.

КОМПЛЕКТУЕМ буровые установки ЗИФ-1200, ЗИФ-650, СКБ, УРБ трубами, штангами, муфтами, замками.



Наименование	Размер	Сталь
Труба	22x3,5	ст 20
Труба	57x12	ст 45
Труба	76x3,5	ст 2 пс
Труба	89x4, 89x9	ст 20
Труба	89x18	ст 45
Труба	102x18	ст 18хгт
Труба	102x24	ст 45
Труба	108x4, 108x6, 108x18	ст 20
Труба	108x17, 108x20	ст 45
Труба	127x18	ст 35
Труба	140x36	ст 20
Труба	168x7, 168x36	ст 20
Труба	194x28	ст 45
Труба	406x10	ст 20
Труба	530x12	ст 09Г2С
Труба	720x12	ст 17Г1С-У
Труба	133x11	ст 12Х1МФ
Труба	219x16	ст 15с
Труба	20x2, 20x3, 22x4, 23x4	ст 09Г2С
Труба	25x2,5, 25x3, 25x4, 25x6	ст 09Г2С
Труба	28x4, 28x6	ст 09Г2С
Труба	32x2, 32x3, 32x3,5, 32x4	ст 09Г2С
Труба	34x4, 34x8, 35x5	ст 09Г2С
Труба	38x2, 38x3, 38x3,5, 38x4	ст 09Г2С
Труба	42x4, 42x5, 42x5,5	ст 09Г2С
Труба	45x2, 45x3,5, 45x4, 45x4,5	ст 09Г2С
Труба	48,3x4, 48,3x6, 48x6	ст 09Г2С
Труба	57x3,5, 57x4, 57x5, 57x6, 57x8, 57x10, 57x12	ст 09Г2С
Труба	60x3,5, 60x4	ст 09Г2С
Труба	68x7, 68x10	ст 09Г2С
Труба	76x4, 76x6	ст 09Г2С
Труба	89x4, 89x5, 89x6, 89x8, 89x9, 89x10, 89x12, 89x16	ст 09Г2С
Труба	100x8x5000	ст 09Г2С
Труба	108x4, 108x5, 108x6, 108x8, 108x10, 108x10, 108x12	ст 09Г2С
Труба	114x6, 114x8, 114x12	ст 09Г2С
Труба	133x5, 133x6	ст 09Г2С
Труба	159x5, 159x6, 159x8, 159x12, 159x14, 159x16	ст 09Г2С
Труба	168x8, 168x16	ст 09Г2С
Труба	219x8, 219x10, 219x11, 219x12, 219x14, 219x16	ст 09Г2С
Труба	219x20, 219x22, 219x25	ст 09Г2С
Труба	273x8, 273x10, 273x12, 273x14, 273x16, 273x25	ст 09Г2С
Труба	325x8, 325x10, 325x12	ст 09Г2С
Труба	377x9, 377x10, 377x12	ст 09Г2С
Труба	426x9, 426x10, 426x14	ст 09Г2С
Труба хладостойкая коррозионная	45x5	ст 20А
Труба хладостойкая коррозионная	57x5	ст 13ХФА
Труба хладостойкая коррозионная	57x6	ст 20С

Наименование	Размер	Сталь
Труба хладостойкая коррозионная	76x5	ст 20Ф
Труба хладостойкая коррозионная	89x6	ст 20С
Труба хладостойкая коррозионная	89x6, 89x8, 89x10	ст 13ХФА
Труба хладостойкая коррозионная	108x6	ст 20С
Труба хладостойкая коррозионная	108x6	ст 13ХФА
Труба хладостойкая коррозионная	114x6	ст 13ХФА
Труба хладостойкая коррозионная	114x12	ст 20С
Труба хладостойкая коррозионная	114x12	ст 13ХФА
Труба хладостойкая коррозионная	159x5	ст 20А
Труба хладостойкая коррозионная	159x6	ст 20С
Труба хладостойкая коррозионная	159x6, 159x12	ст 13ХФА
Труба хладостойкая коррозионная	159x8	ст 09Г2С
Труба хладостойкая коррозионная	159x8	ст 20С
Труба хладостойкая коррозионная	168x8	ст 20А
Труба хладостойкая коррозионная	219x8, 219x12	ст 13ХФА
Труба хладостойкая коррозионная	273x8	ст 20 ФА
Труба хладостойкая коррозионная	325x8, 325x12, 325x14, 325x16, 325x18, 325x20	ст 13ХФА
Труба хладостойкая коррозионная	377x9, 377x10, 377x12, 377x14, 377x16	ст 13ХФА
Труба хладостойкая коррозионная	426x9, 426x10, 426x12, 426x14, 426x16, 426x18	ст 13ХФА
Труба хладостойкая коррозионная	219x6, 219x7, 219x14	ст 13ХФА
Труба ТУ 14-Зр-1128	57x4, 57x5, 57x6, 57x8, 57x10, 57x12	ст 09Г2С
Труба ТУ 14-Зр-1128	60x3,5, 60x4	ст 09Г2С
Труба ТУ 14-Зр-1128	68x7, 68x10	ст 09Г2С
Труба ТУ 14-Зр-1128	76x4, 76x6,	ст 09Г2С
Труба ТУ 14-Зр-1128	89x4, 89x5, 89x6, 89x9, 89x10, 89x12, 89x16	ст 09Г2С
Труба ТУ 14-Зр-1128	100x8x5000	ст 09Г2С
Труба ТУ 14-Зр-1128	108x4, 108x5, 108x6, 108x8, 108x10, 108x12	ст 09Г2С
Труба ТУ 14-Зр-1128	114x6, 114x8, 114x12	ст 09Г2С
Труба ТУ 14-Зр-1128	159x5, 159x6, 159x8, 159x12, 159x14, 159x16	ст 09Г2С
Труба ТУ 14-Зр-1128	168x8, 168x16	ст 09Г2С
Труба ТУ 14-Зр-1128	219x8, 219x10, 219x11, 219x12, 219x14, 219x16, 219x20, 219x22, 219x25	ст 09Г2С
Труба ТУ 14-Зр-1128	273x8, 273x10, 273x12, 273x14, 273x16, 273x25	ст 09Г2С
Труба ТУ 14-Зр-1128	325x8, 325x10, 325x12	ст 09Г2С
Труба ТУ 14-Зр-1128	377x9, 377x10, 377x12	ст 09Г2С
Труба ТУ 14-Зр-1128	426x9, 426x10, 426x14	ст 09Г2С
Труба ТУ 14-Зр-1128	219x8, 219x10, 219x11, 219x12, 219x14, 219x16, 219x20, 219x22, 219x25	ст 09Г2С
Труба ТУ 14-Зр-1128	273x8, 273x10, 273x12, 273x14, 273x16, 273x25	ст 09Г2С
Труба ТУ 14-Зр-1128	325x8, 325x10, 325x12	ст 09Г2С
Труба ТУ 14-Зр-1128	377x9, 377x10, 377x12	ст 09Г2С
Труба ТУ 14-Зр-1128	426x9, 426x10, 426x14	ст 09Г2С



ПОПУЛЯРНЫЕ КОМПАНИИ

ООО "ЭНГЕЛЬСКИЙ ТРУБОПРОКАТНЫЙ ЗАВОД"

ПРОИЗВОДСТВО И РЕАЛИЗАЦИЯ ВОДОГАЗОПРОВОДНЫХ, ПРОФИЛЬНЫХ И СВАРНЫХ ТРУБ.

г. Энгельс
Промышленная, 10
Тел.: (8453) 74-31-94
E-mail: office@engelstrubzav.ru
www.engelstrubzav.ru

ОАО "УРАЛЬСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД"

ПРОИЗВОДСТВО ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ ТРУБ И ПРОДУКЦИИ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬНОЙ ОТРАСЛИ. ЕДИНСТВЕННЫЙ ЗАВОД В РОССИИ, ИЗГОТАВЛИВАЮЩИЙ КРУГЛЫЕ ТРУБЫ D 630 ММ ИЗ РУЛОННОЙ СТАЛИ.

г. Первоуральск, Сакко и Ванцетти, 28
Тел.: (3439) 29-75-38
E-mail: market@trubprom.com
www.trubprom.com

256-94-56
(343) 295-75-02
295-75-03

meros

ПОЧЕМУ НЕПРЕМЕННО МЕТАЛЛ?



МПТ - полимерная труба, армированная жёстким металлическим каркасом
Диаметры от 95 до 275 мм



ПРИМЕНЕНИЕ ТРУБ МПТ:

- Добыча и транспортировка нефти и газа, газовые сети
- Транспортировка кислот, щелочей и продуктов с высоким содержанием солей.
- При бурении артезианских скважин в качестве обсадных труб.
- Трубопроводы для транспортировки воды и теплоснабжения, канализации
- Подземное и кучное выщелачивание цветных и редкоземельных металлов.
- Горная промышленность гидротранспорт и пневмотранспорт.
- Укрепление береговой линии, строительство портов и доков, опоры для различных строений.

Оцени преимущества МПТ-полимерной трубы с merosgroup.ru

ООО "МЕПОС" - разработчик, патентовладелец и производитель.



620024, Свердловская область, г. Екатеринбург, ул. Бисертская, 1,
E-mail: info@merosgroup.ru, www.merosgroup.ru

ВОЛОГДАМЕТАЛЛОПТТОРГ



ПОСТАВКА ПРОФИЛЬНЫХ ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ ТРУБ ОТ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ

продукция сертифицирована

в наличии и под заказ. Различные Типоразмеры из г/к, х/к и оцинкованной стали,

профильные трубы от 15 x 15 x 1 до 80 x 80 x 3
круглые трубы от 10x0,4 до 102x2,7



(8172) 597-019, 59-70-11,
59-70-16, (921)235-33-43



г. Вологда, Ленинградский туп. 18,
www.vmot.ru

АО "БОРСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД"

ПРОИЗВОДСТВО ПРЯМОШОВНЫХ ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ ТРУБ. ТРУБНАЯ ПРОДУКЦИЯ ПОСТАВЛЯЕТСЯ ВО ВСЕ РЕГИОНЫ РОССИИ, БЛИЖНЕЕ И ДАЛЬНЕЕ ЗАРУБЕЖЬЕ.

г. Бор
Степана Разина, 2
Тел.: (83159) 2-18-40
E-mail: info@borstrub.ru
www.borstrub.ru

ООО "МЕГА-СТАЛЬ"

ПРОИЗВОДСТВО И ПРОДАЖА СТАЛЬНЫХ ТРУБ БОЛЬШИХ ДИАМЕТРОВ. ШИРОКИЙ ВЫБОР ПРОДУКЦИИ. ГАРАНТИЯ КАЧЕСТВА.

г. Москва, Верхоянская, 6, корп. 1, оф. 10
Тел.: (495) 470-70-70
Email: megastall@mail.ru
www.megastal.ru

*Данная информация носит справочный характер.

www.metall.life

АО "ВОЛЖСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД"

ПРОИЗВОДСТВО БЕСШОВНЫХ ТРУБ ДЛЯ НЕФТЕГАЗОВОЙ, ХИМИЧЕСКОЙ, НЕФТЕХИМИЧЕСКОЙ, АВТОМОБИЛЬНОЙ ОТРАСЛЕЙ.

г. Волжский, 7-я Автодорога, 6
Тел.: (8443) 22-20-09
Email: vtz@vtz.ru
www.vtz.tmk-group.ru

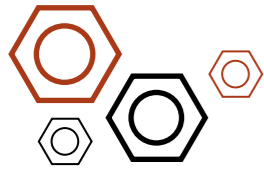
ПАО "СЕВЕРСКИЙ ТРУБНЫЙ ЗАВОД"

ПРОИЗВОДСТВО БЕСШОВНЫХ ГОРЯЧЕКАТАННЫХ И ЭЛЕКТРОСВАРНЫХ СТАЛЬНЫХ ТРУБ.

г. Полевской, Вершинина, 7
Тел.: (34350) 3-21-01
E-mail: stw@stw.ru
www.stz.tmk-group.ru



ЦВЕТНЫЕ
металлы и сплавы



ПОПУЛЯРНЫЕ КОМПАНИИ

ОАО КУЗОЦМ

ПРОМЫШЛЕННОЕ ПРОИЗВОДСТВО ЦВЕТНОГО МЕТАЛЛОПРОКАТА ИЗ МЕДИ, НИКЕЛЯ, ЦИНКА, СПЛАВОВ НА ИХ ОСНОВЕ.

г. Каменск-Уральский
Лермонтова, 40
Тел.: (3439) 336-000
E-mail: kuzocm@kuzocm.ru
www.kuzocm.ru

АО "ЗАВОД "КРАСНЫЙ ВЫБОРЖЕЦ"

ОДНО ИЗ ВЕДУЩИХ В РОССИИ ПРЕДПРИЯТИЙ ПО ОБРАБОТКЕ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ. ПРОИЗВОДСТВО ПЛОСКОГО, ЛИСТОВОГО И МЕДНО-НИКЕЛЕВОГО ПРОКАТА.

г. Санкт-Петербург
Свердловская набережная, 12
Тел.: (812) 702-47-22
E-mail: sales@kv-spb.ru
www.kv-spb.ru

ООО "ПКФ "ЦВЕТ"

ПРОИЗВОДСТВО И ПОСТАВКА ИЗДЕЛИЙ ИЗ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ И СПЛАВОВ, НЕРЖАВЕЮЩЕГО ПРОКАТА, СПЕЦИАЛЬНЫХ СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ ДЛЯ ПРОМЫШЛЕННОГО СТРОИТЕЛЬСТВА.

г. Екатеринбург
Татищева, 88
Тел.: 8-800-222-38-02
E-mail: info@pkfcvet.ru
www.pkfcvet.ru

ООО "НПК СПЕЦИАЛЬНАЯ МЕТАЛЛУРГИЯ"

ПРОИЗВОДСТВО И ПРОДАЖА ИЗДЕЛИЙ ИЗ РЕДКИХ МАРОК СТАЛЕЙ И СПЛАВОВ.

г. Екатеринбург
Кирова, 32 а, корп. 3, оф. 4
Тел.: (343) 288-53-42
E-mail: info@specstali.ru
www.specstali.ru

*Данная информация носит справочный характер.

г. Екатеринбург, ул. Старых Большевиков, дом 2а, корпус 2, оф. 205
+7 (343) 219-10-15, +7 (343) 201-8-555,
www.mirsplava.ru

Цветной металлопрокат

Нержавеющий металлопрокат

Поставка металлопроката по всей России (филиалы и представительства в более чем 40 городах России и стран СНГ.)

Черный металлопрокат

Реклама



ПОПУЛЯРНЫЕ КОМПАНИИ

ООО "ФРАНКОСТАЛЬ"

ПОСТАВКИ ШИРОКОГО АССОРТИМЕНТА НИХРОМА, ФЕХРАЛЬ, МОЛИБДЕНА, ВОЛЬФРАМА И ДРУГОГО -ЦВЕТНОГО, -НЕРЖАВЕЮЩЕГО, -ТИТАНОВОГО ПРОКАТА, СПЕЦИАЛЬНЫХ НИКЕЛЕВЫХ И ТУГОПЛАВКИХ СПЛАВОВ.

г. Москва
Фрезерная 1-ая, 2/1, корп. 2, оф. 408
Тел.: (495) 127-31-98
E-mail: info@francosteel.com
www.francosteel.com

ООО "ПРОМСТИЛМЕТ"

ПОСТАВКИ ЧЕРНОГО НЕРЖАВЕЮЩЕГО И ЦВЕТНОГО МЕТАЛЛОПРОКАТА В ЦЕНТРАЛЬНОМ ФЕДЕРАЛЬНОМ ОКРУГЕ.

г. Москва
Малая Тульская, 16, пом. 1
Тел.: (495) 021-01-21
E-mail: promstilmet@inbox.ru
www.mpsteel.ru

ООО "КУПРУМ"

ПОСТАВКИ ЦВЕТНОГО МЕТАЛЛОПРОКАТА. ДОСТАВКА ПРОДУКЦИИ ОСУЩЕСТВЛЯЕТСЯ С СОБСТВЕННОГО СКЛАДА В ЛЮБОЙ РЕГИОН РОССИИ.

г. Москва
Дорожная 9А
Тел.: (495) 101-70-33
E-mail: zakaz@cu-prum.ru
www.cu-prum.ru

ЗАО "ГРУППА КОМПАНИЙ РОССПЕЦСТАЛЬ"

ПОСТАВКИ ЦВЕТНОГО МЕТАЛЛОПРОКАТА. КОМПЛЕКС СЕРВИСНЫХ УСЛУГ ПО РЕЗКЕ. ДОСТАВКА ПО ВСЕЙ РОССИИ.

г. Екатеринбург
Шарташская, 19, оф. 304
Тел.: (343) 216-65-44
E-mail: mail@rosspecstall.ru
www.rosspecstall.ru

ООО "РУСМЕТСНАБ"

ПРОДАЖА ЦВЕТНОГО И НЕРЖАВЕЮЩЕГО МЕТАЛЛОПРОКАТА ПО ВСЕЙ РОССИИ.

г. Москва
Искры, 31, корп. 1
Тел.: (499) 390-75-22
E-mail: rusmetsnab@yandex.ru
www.rusmetsnab.ru

ООО ПКП "ПЕГАС"

ШИРОКИЙ АССОРТИМЕНТ МЕТАЛЛА ИЗ НАЛИЧИЯ НА СКЛАДЕ. СКИДКИ ДЛЯ ПОСТОЯННЫХ ПОКУПАТЕЛЕЙ. ДОСТАВКА ТОВАРА ПО ВСЕЙ РОССИИ. Г. САНКТ-ПЕТЕРБУРГ

Большой проспект П.С., 29, оф. 406
Тел.: (812) 448-65-18
E-mail: info@pegas-metall.ru
www.pegas-metall.ru

ООО "АЛЬТЕРМЕТ"

ПРОДАЖА ЦВЕТНОГО, ЧЕРНОГО И НЕРЖАВЕЮЩЕГО МЕТАЛЛОПРОКАТА. СНАБЖЕНИЕ ПРЕДСТАВИТЕЛЕЙ АВИАЦИОННОЙ, ГОРНОДОБЫВАЮЩЕЙ, СТРОИТЕЛЬНОЙ, АВТОМОБИЛЬНОЙ, ПИЩЕВОЙ, СУДОСТРОИТЕЛЬНОЙ ИНДУСТРИЙ.

г. Москва
Рязанский проспект, 8А, стр.1, оф. 327
Тел.: (495) 664-64-34
E-mail: info@dilmnet.ru
www.dilmnet.ru

ООО "АЛЬМЕТ"

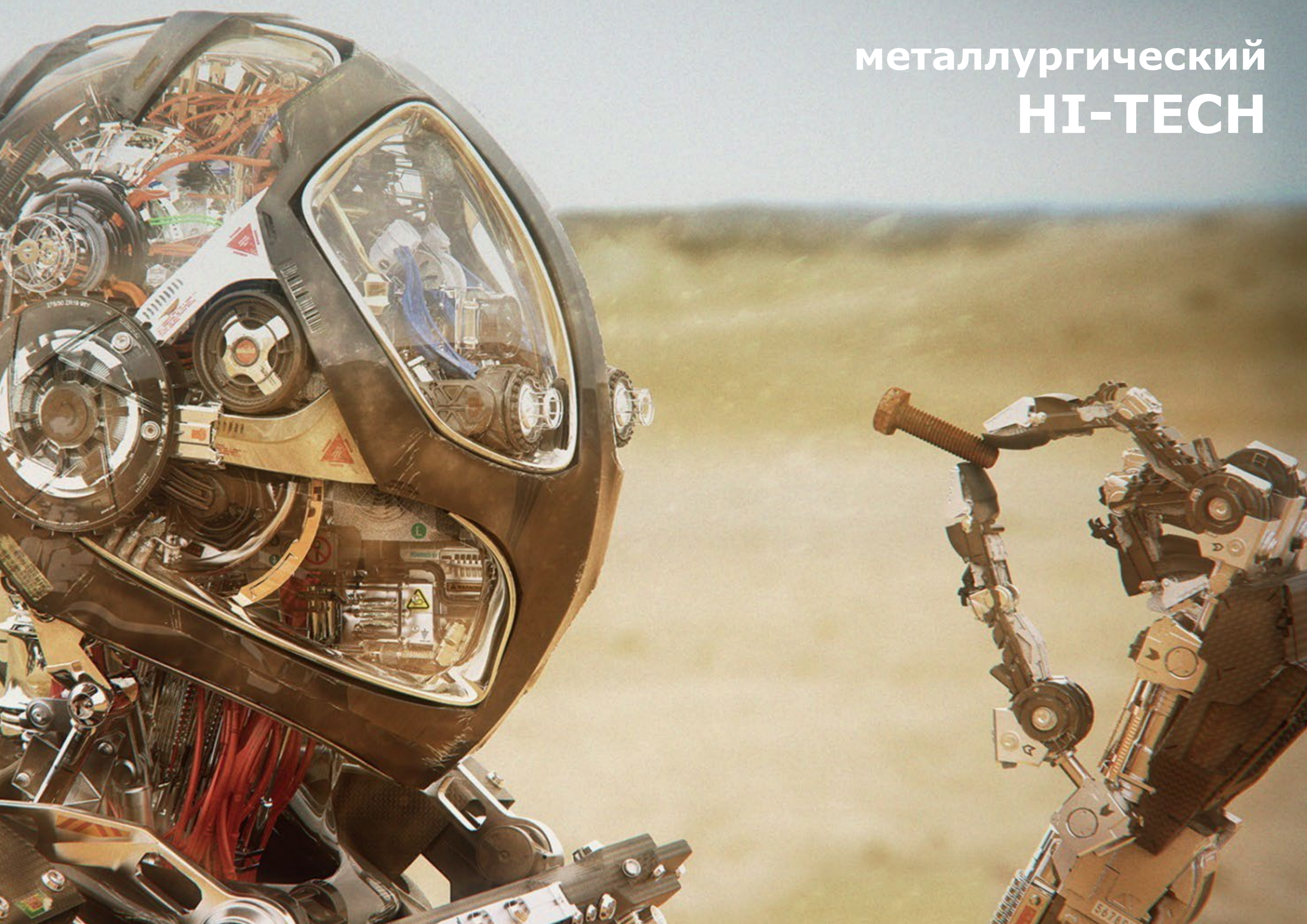
ПОЛУФАБРИКАТЫ И ИЗДЕЛИЯ ИЗ СПЛАВОВ ЦВЕТНЫХ МЕТАЛЛОВ РОССИЙСКОГО И ЗАРУБЕЖНОГО ПРОИЗВОДСТВА. ДОСТАВКА ПО ВСЕЙ РОССИИ.

г. Санкт-Петербург
Александровской фермы, 29, литера Х
Тел.: (812) 327-06-90
E-mail: mail@almet.ru
www.almet.ru

*Данная информация носит справочный характер.

www.metall.life

металлургический
HI-TECH



ПРОЗРАЧНЫЙ АЛЮМИНИЙ КАК ЗАМЕНА БРОНЕСТЕКЛУ

Оксинитрид алюминия (или ALON) представляет собой керамику, состоящую из алюминия, кислорода и азота. Материал является оптически прозрачным (> 80%) в ультрафиолетовом, видимом и полуволновом диапазонах электромагнитного спектра. Разработка уникального сплава открыла новые перспективы в оборонной промышленности, науке и строительстве.

ПРЕИМУЩЕСТВА ПРОЗРАЧНОГО АЛЮМИНИЯ:

- в 4 раза прочнее, чем закаленное кварцевое стекло;

- на 85% тверже сапфира;

- почти на 15% надежнее шпинели, изготавливаемой из алюмината магния.

ALON является самым твердым доступным в продаже представителем поликристаллической прозрачной керамики. Сочетание оптических и механических свойств делает этот материал ведущим кандидатом на легкие высокоэффективные бронированные изделия, такие как пуленепробиваемые и взрывозащищенные стекла, элементы для инфракрасных оптических систем. Также из оксинитрида алюминия получают прозрачные ударопрочные окна, иллюминаторы, плиты, купола, стержни, трубки и другие изделия с использованием традиционных технологий обработки керамических порошков.

СВОЙСТВА ПРОЗРАЧНОГО АЛЮМИНИЯ

Оксинитрид алюминия обладает выдающимися характеристиками:

Модуль упругости: 334 ГПа.

Модуль сдвига: 135 ГПа.

Коэффициент Пуассона: 0,24.

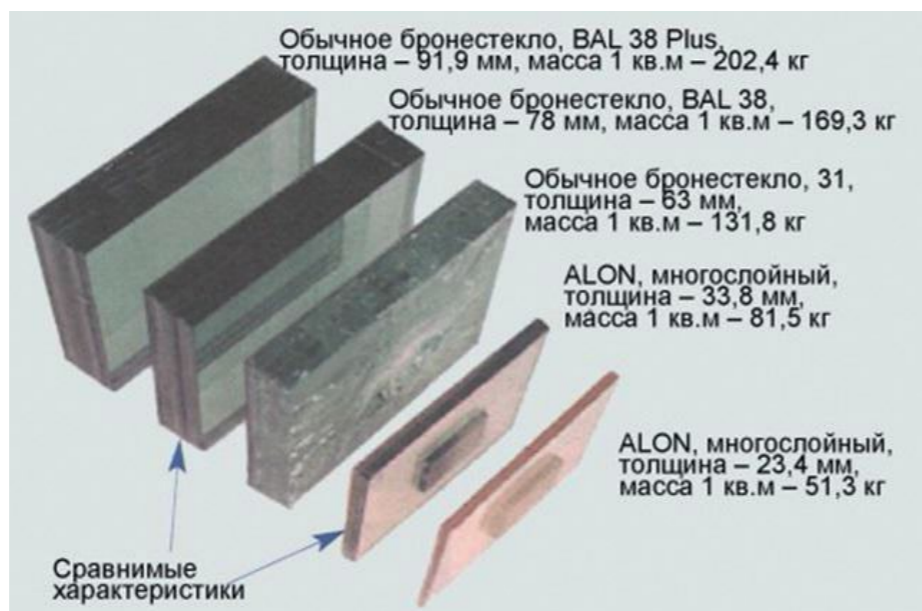
Твердость по методу Кнупа: 1800 кг/мм² при нагрузке 0,2 кг.

Сопротивление разрушению:

2 МПа·м^{1/2}.

Прочность на изгиб: 0,38-0,7 ГПа.

Прочность на сжатие: 2,68 ГПа.



Теплоемкость: 0,781 Дж/К.

Теплопроводность: 12,3 Вт/(м·К).

Коэффициент теплового расширения: $4,7 \times 10^{-6} / ^\circ\text{C}$.

Диапазон прозрачности: 200-5000 нм.

Также ALON устойчив к радиации и повреждениям различными кислотами, щелочами и водой.

ПРОЦЕСС ИЗГОТОВЛЕНИЯ

Прозрачный оксинитрид алюминия изготавливают методом порошкового спекания наподобие других керами-

ческих материалов. Разработанный в лабораториях специальный порошок закладывают в формы и выдерживают при очень высоких температурах.

Состав смеси может незначительно варьироваться: содержание алюминия составляет примерно от 30% до 36%, что незначительно влияет на характеристики (расхождение составляет всего 1-2%). Процесс нагревания вызывает быстрое разжижение и охлаждение порошка, оставляя молекулы свободно расположенными, как будто они все еще находятся в жидкой форме. Именно эта кристаллическая

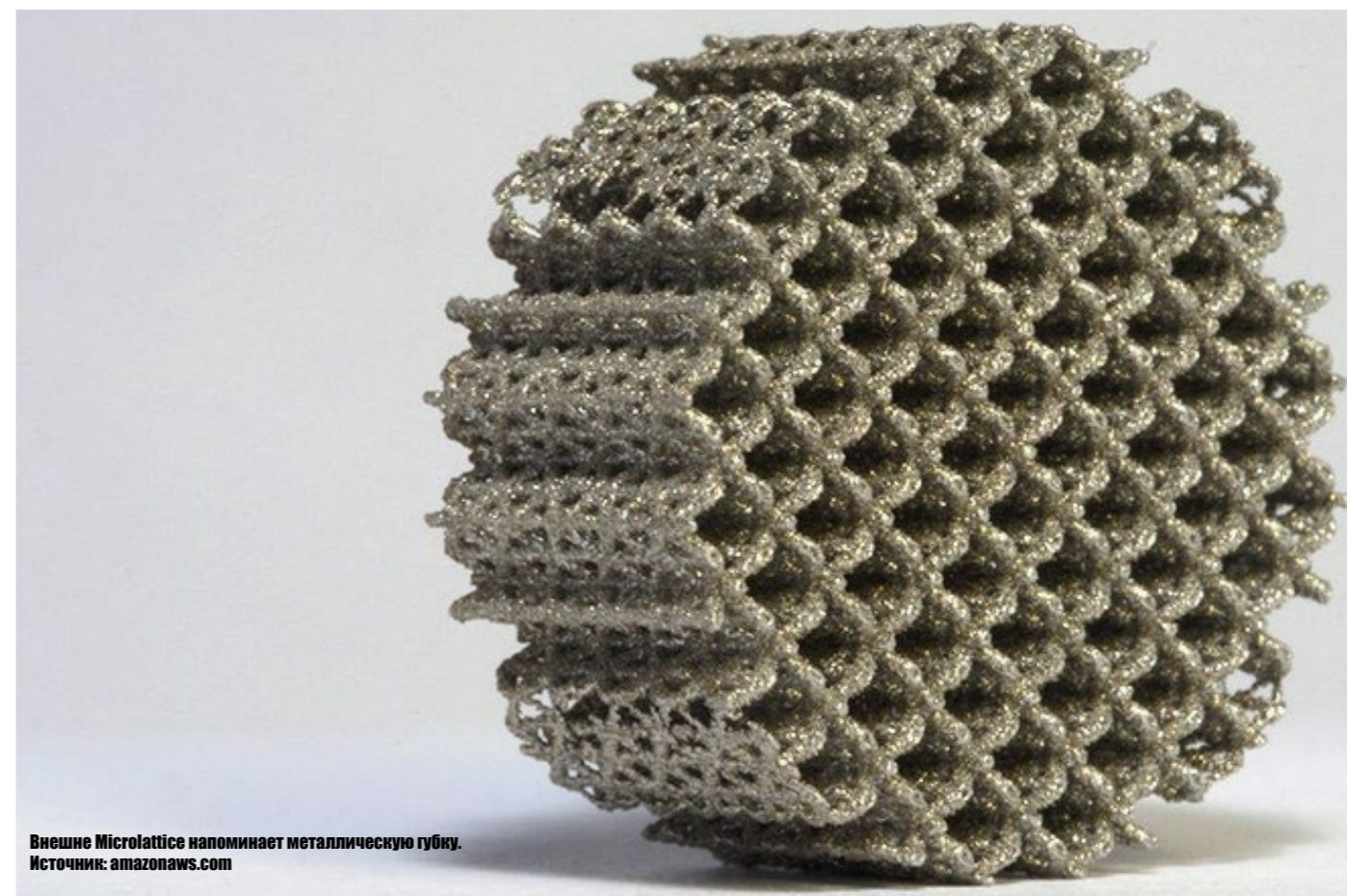
структура обеспечивает прозрачному алюминию уровень прочности и стойкости к царапинам, сравнимый с сапфиром.

Изготовленные изделия подвергаются термической обработке (уплотнению) при повышенных температурах с последующим шлифованием и полировкой до достижения прозрачности. Материал может выдерживать температуры до 2100 °C в инертных газах. Шлифовка и полировка существенно улучшают ударопрочность и другие механические свойства.

Источник: fb.ru

ТОП МЕТАЛЛОВ БУДУЩЕГО ГИБКАЯ СТАЛЬ И КЛЫКИ ДЛЯ РОСОМАХИ

Развитие многих важных отраслей непосредственно связано с металлургией. Трудно представить авиацию без «крылатого металла» — алюминия, космонавтику без титана, а атомную энергетику без урана. Newslab.ru составил топ металлов будущего и узнал, из каких материалов в XXI веке будут строить самолеты и делать медицинские протезы.



MICROLATTICE — НИКЕЛЕВАЯ «КОСТЬ»

Американские ученые по заказу авиаконцерна Boeing создали новый сверхлегкий металлический материал. Он получил название Microlattice (ultralight metallic microlattice) — ультралегкая металлическая губка. Материал этот, в прямом смысле слова, невесомый: если положить его на одуванчик, то цветок останется невредим. Однако при всей кажущейся хрупкости Microlattice может выдерживать огромные по сравнению со своим весом нагрузки. Причина в его необычном строении — на 99,99% материал полый, и, по сути, состоит из воздуха, что напоминает строение другого прочного «материала» — человеческой кости.

Основа Microlattice — это переплетенные между собой трубки, их толщина в тысячу раз меньше толщины человеческого волоса. При этом и сами трубки изнутри полые. Первые образцы нового материала были сделаны из сплава фосфора и никеля, нанесенного на полимерную губчатую основу. Возможности применения Microlattice практически безграничны. В частности, появление материала было на «ура» встречено авиационной промышленностью, ведь изготовленные из ультралегкого материала компоненты самолета сократят общую массу лайнера, что поможет существенно сэкономить на топливе.

ГИБКАЯ И ЛЕГКАЯ СТАЛЬ

В последние десятилетия сталь как материал для производства стремительно теряла популярность. И это не удивительно, сталь — материал прочный, но при этом очень тяжелый, именно поэтому ее не используют, например, в авиационной промышленности. На первый взгляд решить эту проблему несложно: можно добавить в сплав более легкий алюминий. Эксперименты показали: это и в самом деле значительно уменьшает массу стального сплава,



BMG может использоваться для создания сложных по форме предметов, например, корпуса часов.
Источник: coge77.com

однако материал получается очень хрупким. Такой металл нельзя согнуть — в какой-то момент он просто ломается. Над решением этой задачи еще с 70-х годов прошлого века бились ученые по всему миру. Сравнительно недавно хорошие новости пришли из Южной Кореи, где был получен новый стальной сплав — легкий и в то же время прочный. Для этого ученые воздействовали на структуру сплава алюминия-стали на наноуровне, а также добавили в него немного никеля. Не приходится сомневаться, что вскоре эта разработка получит повсеместное применение, ведь новый сплав обладает тем же коэффициентом удельной прочности, что и титан, но при этом стоит в десять раз дешевле.

ПЛАСТМАССОВЫЙ МЕТАЛЛ

Материал, соединяющий в себе податливость пластмассы и прочность металла, был создан в Йельском университете. Он получил название

BMG (от bulk metallic glasses). Уникальность разработки в том, что при низких температурах и давлении материал подобно пластмассе смягчается, а также способен переходить в текучее состояние. Такими свойствами BMG обладает благодаря своей структуре: ее основу составляют так называемые «аморфные металлические стекла». Это сплав по своим свойствам похожий на обычный металл, но при этом способный принимать различные формы, как пластик. Именно это сочетание качеств делает BMG одним из лучших материалов для создания миниатюрных и сложных по форме предметов и устройств, таких как медицинские импланты или элементы микроэлектроники.

ГИДРОФОБНЫЙ МЕТАЛЛ

Гидрофобные — отталкивающие воду материалы — сегодня не редкость. Однако все они по своей прочности вряд ли сравнятся с разработкой ученых из

университета Рочестера. Им удалось создать гидрофобный металл. Для этого поверхность металла была обработана специальным лазером. Тончайшая гравировка придала материалу новые свойства: он, в буквальном смысле слова, отталкивает капли воды как резиновые мячики.

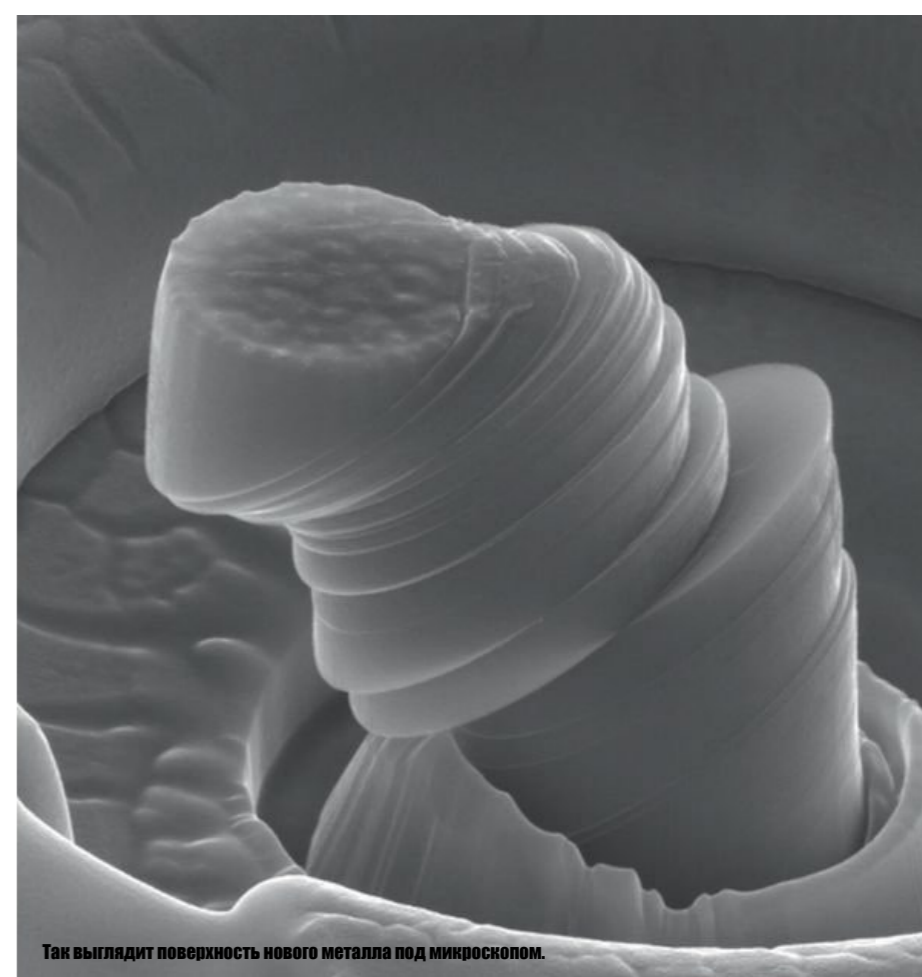
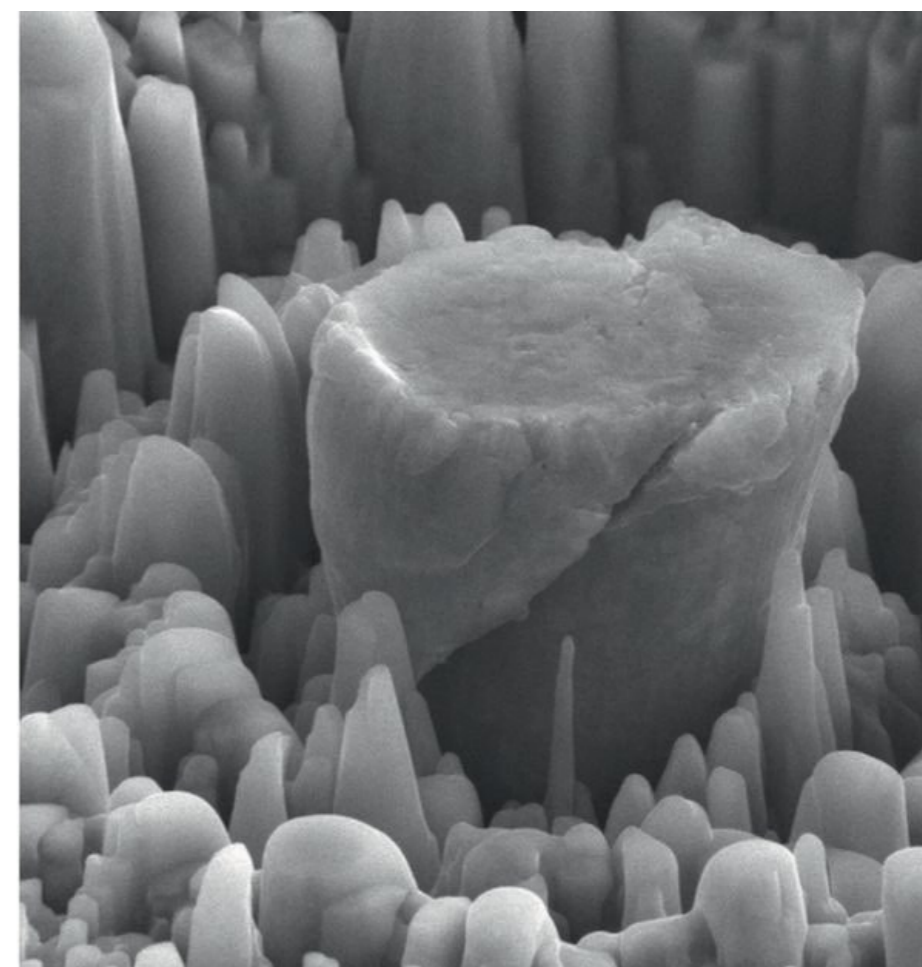
СПЛАВ МАГНИЯ И НАНОЧАСТИЦ ДЛЯ СВЕРХЛЕГКИХ САМОЛЕТОВ

Разработанный на основе магния и кремния металл взял лучшие свойства от своих «родителей»: плотность и легкость — от магния, твердость — от кремния. Совместить эти качества в одном материале удалось благодаря особой технологии производства — карбидокремниевые наночастицы не смешиваются с магнием, а распыляются в него. Именно поэтому готовый металл прочный и пластичный, но одновременно устойчив к воздействию высоких температур. Исследователи рассчитывают, что их изобретение найдет применение в самолето- и автомобилестроении, также материал планируют использовать в производстве медтехники и электроники.

МЕТАЛЛ ДЛЯ РОСОМАХИ

Новый металлический сплав с рекордно высокой температурой плавления — 4126 градусов Цельсия, это две третьих температуры поверхности Солнца, разрабатывают американские ученые. Пока материал получен только с помощью компьютерного моделирования. В его состав вошли гафний, углерод и азот. Следующим шагом в исследованиях станет синтез материала и испытания его свойств в лаборатории. По расчетам ученых, новый металл станет самым прочным из ныне известных. У него пока нет названия, но разработку уже успели окрестить «адамантием». Так назывался вымышленный сверхпрочный металл, из которого были сделаны когти Росомехи — одного из героев фильма «Люди Икс». В качестве основной сферы применения нового суперметалла, в первую очередь, рассматривается космическая отрасль.

Источник: Newslab.ru



Так выглядит поверхность нового металла под микроскопом.



ИННОВАЦИИ В СФЕРЕ МЕТАЛЛООБРАБОТКИ

В сфере металлообработки наиболее актуальной проблемой является - усиление деформационной способности металлов. Особенно важен данный вопрос для наноструктурных сплавов и соединений с низким уровнем пластичности, которые используются для выпуска проволоки, листа, покровов, полос, фольги и подобных изделий малого сечения.

Например, для того, чтобы получить проволоку с диаметром один миллиметр из прутка диаметром десять миллиметров нужно будет провести несколько манипуляций. Исходный материал подвергают волочению, механическому воздействию на прокатном станке или прессе. Но при увеличении длины на 4-6 мм наступает предел прочности, в таком случае подвергать образец дальнейшей обработке нельзя, так как это может привести к растрескиванию и даже полному разрушению. Чтобы уменьшить внутренние напря-

жения, металл сначала подвергают отжигу, нагревая его до нужной температуры в зависимости от особенностей и его свойств. Затем охлаждают и снова нагревают либо подвергают механическому воздействию. Цикл повторяется до тех пор, пока не будет получено изделие нужного диаметра. В результате процесс получается длительный и достаточно сложный, значительно увеличивающий трудозатраты, а также затраты времени и энергии. Также существует определенный нюанс — если вовремя не остановить процесс, образец будет испорчен и дальнейшая обработка будет невозможна.

ВАРИАНТЫ РЕШЕНИЯ ПРОБЛЕМЫ

Поиском решения данной проблемы занимаются как ученые, так и сами производители металлопроката.

Предложено несколько вариантов, один из них — воздействие импульсного тока. Во время деформации исходного образца ученые попытались определить, каким образом будут меняться свойства металла и его внутренняя структура.

В ЧЕМ СУТЬ ЭКСПЕРИМЕНТА

Электропластический эффект был открыт еще в 1969, первые подобные опыты провел известный в то время ДТН Олег Троицкий, который работал на базе Института машиноведения Академии Наук. Его работы наглядно продемонстрировали, что предложенный метод холодной деформации металлических заготовок является довольно перспективным и может успешно применяться на производствах. Эксперимент проводился на образце нитинола

(особый сплав TiNi), который обладает способностью запоминать форму, имеет высокие механические и физические характеристики. Группа, участвующая в эксперименте, поставила цель определить, насколько влияет пропускаемый через металл ток, на его деформационную способность, внутреннюю структуру и твердость. Для проведения эксперимента была разработана схема подачи импульсного тока.

ПОДГОТОВКА К ИСПЫТАНИЯМ:

- Из заготовки было вырезано несколько образцов 0,2×0,6×15 см.
- Образцы подвергли предварительному закаливанию для получения крупнозернистой структуры.
- Поверхность образцов обработали электротехническим способом, чтобы снять упрочненный верхний слой. После подготовки были проведены испытания, которые должны были продемонстрировать, насколько воздействие импульсным током способно увеличить деформационную способность образцов: образцы прошли прокатку на вальцах при комнатной температуре с одновременным воздействием импульсного тока. Скорость прокатки 4 метра в минуту. Такие условия позволили регулировать утоньшение образца за один проход

между вальцами с точностью до 25 мкм и с минимальной погрешностью определить момент, когда должны появиться микротрещины. Ток длительностью 0,8 10-4 сек подавался импульсно с частотой 103 с-1.

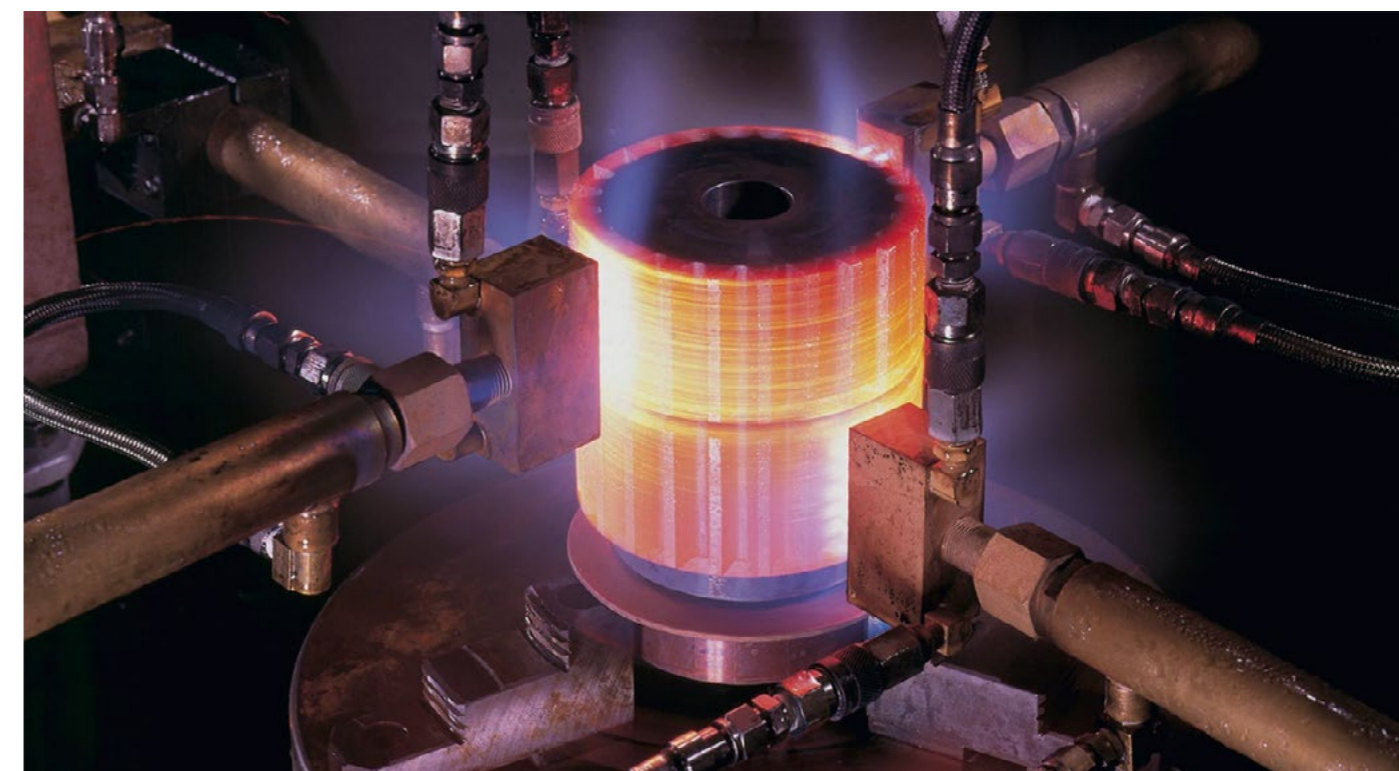
РЕЗУЛЬТАТЫ ОПЫТА

По окончании эксперимента определили разовую и суммарную способность металла к деформации на основании показателя изменения толщины опытного образца до появления микротрещин и полного разрушения. Учитывались результаты как разовой, так и многократной прокатки. В результате расчетов получены следующие данные:

- Показатели суммарной и разовой деформации до полного разрушения без применения импульсного тока — 0,86 и 0,45.
- Под воздействием импульсного тока указанной частоты они увеличились до 1,42 и 0,84 соответственно.
- Кроме того, при методах прокатки, описанных выше (традиционных) образцы при разрушении распались на мелкие части, а во время эксперимента такого эффекта не наблюдалось. Получив желаемый результат, ученые не остановились на достигнутом, решив выяснить, какие изменения претерпела структура об-

разцов. Дальнейшие эксперименты продемонстрировали, что внутри металла образовалась смешанная структура: нанокристаллические области с чередованием аморфных участков. При отжиге уже деформированного образца при температуре 400 градусов на протяжении часа аморфные участки полностью нанокристаллизировались. По итогам опыта был получен еще один результат, который во многом повлиял на сферу металлообработки. Совершенно неожиданно для себя ученые нашли способ в разы повысить твердость и прочность металла. А это значит, что в определенных конструкциях появилась возможность устанавливать немалометаллоемкие конструкции, в результате чего значительно снижается их вес. Для производства таких деталей требуются меньшие затраты энергии и расход металла за счет уменьшения количества основных производственных циклов «отжиг-механическая обработка».

Инновация имеет широкое поле применения, особенно актуальны полученные результаты для сферы изготовления заготовок и полуфабрикатов: проволоки, прутьев, каркасов и проч. Еще один положительный эффект проведенного эксперимента — получение усовершенствованного металла нитинола, обладающего памятью форм.





СЕЙМАРТЕК

**ЭКОНОМИЧЕСКИЕ
И ЭКОЛОГИЧЕСКИЕ
АСПЕКТЫ УПРАВЛЕНИЯ
ВОДНЫМ ХОЗЯЙСТВОМ
ГОРНО-МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО
ПРЕДПРИЯТИЯ. НДТ.**

**9 ОКТЯБРЯ 2018 Г.,
ЧЕЛЯБИНСК**

ОРГАНИЗАТОР

ООО «СЕЙМАРТЕК» (SEYMARTEC)

ЗА БОЛЕЕ ПОДРОБНОЙ ИНФОРМАЦИЕЙ
ОБРАЩАТЬСЯ ПО КОНТАКТАМ:

☎ Т. +7 499 638 2329
Т. +7 351 200 3735.

🌐 [HTTP://SEYMARTEC.RU](http://SEYMARTEC.RU)

✉ INFO@SEYMARTEC.RU

*Кабинет
руководителя*

Генеральный партнер рубрики
Аутсорсинговый центр
для действующего бизнеса

**Основа.
капитал**



ИП УПРАВЛЯЮЩИЙ – БЕЗОПАСНО ЛИ ЭТО?



МАРЖА И МЕТОД ДИРЕКТ- КОСТИНГ?

В последнее время в управлении компанией малого и среднего бизнеса нередко можно встретить ИП Управляющего. Действительно, законодательство позволяет передать функцию управления обществом профессиональному управляющему.

Для этого в Уставе должно быть указано, что функции Единоличного Исполнительного Органа могут быть переданы организации или управляющему. Функции могут быть переданы на основании решения общего собрания участников или акционеров о передаче функций. С ИП Управляющим должен быть заключен гражданско-правовой договор.

Обычно малый и средний бизнес использует такой формат «взаимоотношений» для оптимизации налоговых платежей.

Во-первых, ИП обычно использует Упрощенную систему налогообложения.

Во-вторых, с сумм выплаченных ИП не уплачиваются страховые взносы.

Но Верховный Суд 303-КГ18-1430 от 25.05.2018 поддержал позицию налогового органа, который посчитал договор, заключенный между обществом и ИП – трудовым договором и доначислил страховые взносы.

АРГУМЕНТЫ СУДА В ПОДДЕРЖКУ ПОЗИЦИИ НАЛОГОВОГО ОРГАНА

Основными признаками позволяющими разграничить трудовой договор от гражданско-правового договора оказания услуг являются:

- выполнение работы личным трудом и включение работника в производственную деятельность;
- подчинение работника внутреннему трудовому распорядку;
- выполнение работ определенного рода (трудовая функция), а не разового задания;
- гарантии социальной защищенности.

Суд, выяснил, что договор между ООО «Сфера» и ИП Управляющим Сапунковым Р.А. содержит все признаки трудового договора:

- заключен на длительный период времени (3 года);
- в предмете договора закреплена трудовая функция, которая пред-

усматривает руководство текущей деятельностью общества (а не разовое задание);

- предусмотрена регулярная гарантированная оплата труда в размере 300 тр, а также ежеквартальное вознаграждение от 10% до 30% прибыли;
- предусмотрено обеспечение условий труда (создано рабочее место).

Суд отклонил доводы налогоплательщика, что ИП использовал свое имущество в работе (оргтехнику, автомобиль), что самостоятельно оплачивал командировки и не подчинялся требованиям внутреннего распорядка.

Верховный Суд поддержал решение трех предыдущих инстанций Судов и отказал в передаче дела в коллегию по экономическим спорам.

Не исключено, что имея такое решение Верховного Суда, налоговые органы в любом случае будут пытаться трактовать договор по управлению обществом индивидуальным предпринимателем как трудовой договор. А это несет значительные налоговые риски, потому что судебная практика на сегодняшний день очень противоречива.

Поэтому Определение Верховного суда № 303-КГ18-1430 от 25.05.2018 года нельзя рассматривать как «крест» на толковании гражданско – правовых отношений по управлению обществом ИП – управляющим. Важным аспектом является то, что в данном случае ИП – управляющим стал бывший директор.

Маржа, или маржинальная рентабельность — финансовый показатель, который точно должен быть в зоне контроля руководителя, собственника компании.

Маржинальная прибыль (маржа) — разница между выручкой и прямыми переменными затратами, связанными с поступлением этой выручки.

Маржинальная рентабельность = Маржинальная Прибыль / Выручку
Выручка — это стоимость отгруженного товара.

Прямые переменные расходы — это расходы, которые непосредственно относятся к единице отгруженной продукции.

КЛАССИФИКАЦИЯ ЗАТРАТ

Затраты бывают прямые и косвенные. Прямые, те которые можно методом прямого счета отнести к 1 единицы производимой продукции.

Например, вы производите и продаете стулья. Прямые переменные расходы 1 стула — это стоимость материала, который был израсходован на производство 1 стула. Чаще всего стоимость материалов принимают в затраты по нормативам расхода, утвержденным в производстве.

Косвенные расходы — затраты, которые можно отнести на себестоимость единицы выпускаемой продукции, только выбрав какую-то базу для распределения. В случае с производством стульев — косвенными производственными расходами будут являться электроэнергия, аренда цеха, зарплата рабочих (кроме сдельной оплаты труда).

ЗАТРАТЫ БЫВАЮТ ПЕРЕМЕННЫЕ И ПОСТОЯННЫЕ

Переменные затраты — это те, которые зависят от выручки. Есть выручка — есть затрата, нет выручки — нет затраты.

Постоянные затраты не зависят от выручки. Независимо от того, есть у вас отгрузка месяц или нет, вы платите аренду цеха, аренду офиса, коммунальные расходы, оплачиваете часть постоянной заработной платы,

Пример прямых переменных затрат:

- В торговле — покупная стоимость отгруженного товара, транспортные расходы по доставке и отгрузке, таможенные расходы;
 - В производстве — стоимость использованного сырья и материалов, сдельная оплата труда, услуги сторонних компаний (если они относятся непосредственно к 1 единице выпускаемой продукции);
 - В строительстве — стоимость использованного сырья и материалов, зарплата производственных рабочих, услуги машин и механизмов, подрядные работы.
- В экономической теории такой метод

учета затрат называется Метод Директ-Костинг.

При Директ-Костинге себестоимость реализованной продукции, остатки готовой продукции и незавершенного производства оцениваются по стоимости прямых переменных затрат.

Возникла такая система учета затрат в США во времена Великой Депрессии. До 1928 года остатки готовой продукции в США оценивались по себестоимости, исчисленной по полным затратам. Из-за стагнации в экономике, предприятия начали копить больших запасов непроданных товаров, стоимость которых в том числе завышали уже «потребленные постоянные затраты». Новая система исчисления издержек, названная «директ-костинг» была введена в 1936 году американцем Д. Харрисом.

В отчете составленном по методу Директ-Костинг видно изменение прибыли, вследствие изменения маржи, изменения постоянных расходов, видно влияние структуры отгруженной продукции, влияние цен и каждой статьи затрат.

КАКАЯ ДОЛЖНА БЫТЬ МАРЖА?

Считается хорошо, когда маржа находится в пределах от 30% до 50% (в зависимости от отрасли). При этом снижение маржинальной прибыли на 2% может привести к уменьшению чистой рентабельности на 50%.

ТОЧКА БЕЗУБЫТОЧНОСТИ

Зная маржинальную рентабельность легко рассчитать точку безубыточности.

ТБ = (Постоянные расходы + «Условно-Постоянные») / маржинальную рентабельность

Основа.
капитал



Аутсорсинговый центр для действующего бизнеса «Основа Капитал»
www.osnova.capital

Основа.
капитал



Аутсорсинговый центр для действующего бизнеса «Основа Капитал»
www.osnova.capital

КАК РАССЧИТАТЬ НАЛОГОВУЮ НАГРУЗКУ И ЗАЧЕМ ЕЁ КОНТРОЛИРОВАТЬ?



Налоговая нагрузка – это один из показателей, от которых зависит риск проведения выездной налоговой проверки.

Если Ваша налоговая нагрузка значительно ниже среднеотраслевой - у вас высокий риск назначения выездной налоговой проверки.

ЧТО ТАКОЕ НАЛОГОВАЯ НАГРУЗКА?

Это отношение суммы начисленных налогов к выручке, показанной в бухгалтерской отчетности. Чтобы посчитать налоговую нагрузку за 2017 год по компании, находящейся на обычной системе налогообложения необходимо сложить:

- Налог на прибыль к уплате, по декларации за 2017 год +
- Сумму Налога на Добавленную Стоимость, исчисленную к уплате по 4 кварталам 2017 года +
- Сумму НДСФЛ, удержанного при выплате заработной платы +
- Налог на имущество, по декларации за 2017 год

Полученную сумму налогов надо разделить на сумму выручки, показанную в бухгалтерской отчетности, сданной в налоговую «Отчет о прибылях и убытках».

Если компания использует специальные режимы налогообложения, то в расчете участвуют единые налоги по таким режимам.

ДЛЯ ЧЕГО НУЖНО ЗНАТЬ НАЛОГОВУЮ НАГРУЗКУ?

Этот показатель используется для планирования и прогнозирования ситуации в экономике, на уровне государства или региона. Речь идет о работе Минфина России и его подразделений. Также за налоговой нагрузкой следят в УФНС и ИФНС, планируя на основании полученных данных график выездных налоговых проверок.

Для налогоплательщика наибольший интерес представляет именно влияние налоговой нагрузки на вероятность того, что в организацию нагрянут инспекторы с проверкой. В приказе ММ-3-06/333@ ФНС прямо рекомендует налогоплательщикам следить за указанным показателем и поддерживать его на среднем для отрасли значении. В этом случае вероятность проверки будет минимальной.

КАКИЕ ЕЩЕ ВАРИАНТЫ НАЛОГОВОЙ НАГРУЗКИ БЫВАЮТ?

Налоговая служба отдельно рассчитывает налоговую нагрузку по налогу на прибыль, и процент возмещения по НДС.

По налогу на Прибыль:

Нагрузка = Сумма налога на прибыль / (Доходов от основной + Доход от вне-реализационной деятельности)

Считается, что для производственных организаций она не должна быть ниже 3%, для торговых – не ниже 1%;

По налогу на Добавленную стоимость: Инспекторы считают процент возмещения

Сумма НДС, предъявленного к вычету / Сумму НДС, предъявленного к уплате

Доля вычетов по НДС не должна превышать 89% от общей суммы налога.

По страховым взносам:

Сумма Исчисленных Страховых Взносов / Выручку от реализации

с 2017 года данные по среднеотраслевым значениями на этом показателе также публикуются на сайте налоговой.

КАК ОПРЕДЕЛИТЬ НЕОБХОДИМЫЙ УРОВЕНЬ НАЛОГОВОЙ НАГРУЗКИ?

На сайте nalog.ru в разделе «налогообложение в РФ», «контрольная работа» ежегодно выкладывают среднеотраслевые значения по показателям Налоговая Нагрузка, Рентабельность проданных товаров, Рентабельность Активов. Эти цифры можно использовать в том числе и для оценки эффективности деятельности своего предприятия по сравнению со среднеотраслевыми значениями.

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ КООПЕРАТИВ – «ПАНАЦЕЯ» ДЛЯ ЭКОНОМИИ СТРАХОВЫХ ВЗНОСОВ ИЛИ НЕТ?

Сам по себе производственный кооператив связан с некоторыми неопределенностями, не говоря об управляемости. Однозначно не облагается страховыми взносам распределение прибыли производственного кооператива пропорционально паям.

РЕШЕНИЕ СУДОВ ПО ЭТОМУ ВОПРОСУ:

- определении Верховного Суда РФ от 10.02.2015 N 306-КГ14-2338 по делу N А65-23251/2013;
- Решение Арбитражного суда Республики Татарстан по этому же делу от 24.04.2015 года;
- Постановлением Арбитражного суда Поволжского округа от 08.10.2015 N Ф06-11236/2013, Ф06-1735/2015 по делу N А65-23251/2013.
- Но пропорционально паям можно распределять не более, чем 50% прибыли (абз. 2. п.2. статьи 12. Федерального закона от 08.05.1996 N 41-ФЗ).

Еще можно распределять прибыль по трудовому и по иному участию. Но, распределение прибыли по трудовому участию облагается страховыми взносами (это следует из уже приведенных судебных актов).

Есть единичный судебный акт, что распределение прибыли по иному

участию не облагается страховыми взносами (Постановление Седьмого арбитражного апелляционного суда от 15.09.2016 N 07АП-7969/2016). В данном судебном акте (ПК Ресторатор) распределение по иному участию производилось в соответствии с участием членов кооператива в организации массовых культурно-развлекательных мероприятий, в оформлении витрин, холлов, обеденных залов и пр., в оформлении прилегающих территорий и др. Как мы видим, грань между трудовым и иным участием весьма расплывчата. Какое иное участие (не являющееся трудовым) может быть в производственном кооперативе, который, например, кладет кирпич, предположить сложно.

Кроме того, в любом производственном кооперативе есть дополнительные «налоговые затраты» – налог на УСН (при базе доходы 6%, который может быть снижен до 3% на сумму страховых взносов или 5 – 15% при базе доходы – расходы, а распределение прибыли, как Вы понимаете, в расходы не поставить). Как показывает практика, при внедрении производственных кооперативов налоговая экономия составляет 30%, в исключительных случаях 50% и более по сравнению с ситуацией просто начислить зарплату и налоги на предприятии.

Но производственные кооперативы, как правило, привносят риск необоснованной налоговой выгоды при





дроблении бизнеса, так как производственный кооператив на спецрежиме оказывает услуги базовому предприятию на общей системе.

На производственном кооперативе стараются не держать активов, в том числе дебиторской задолженности, так как один член кооператива = один голос, вне зависимости от размера пая. А если еще собрания по распределению прибыли проходят формально (а их надо каждый месяц проводить)...

По производственным кооперативам по страховым взносам было не так много дел. Но теперь ситуация поменяется... Помимо единого администрирования ФНС и введению уголовной ответственности за уклонение от уплаты страховых взносов (Федеральный закон от 29.07.2017 N 250-ФЗ), «благодаря» поправкам, внесенным Федеральным законом от 30.11.2016 N 401-ФЗ в пп.2.п.2. ст. 45 НК РФ, существует теоретическая возможность взыскать с 01.01.2017г. доначисленные и неуплаченные налоги производственного кооператива с пайщиков. В случае, когда выручка от деятельности предприятия поступает на счета взаимозависимых лиц (или после начала налоговой проверки им передается имущество, в т.ч. денежные средства), и предприятие не уплачивает налоги, на основании пп.2.п.2. ст. 45 НК РФ существует возможность взыскания налога со взаимозависимого лица/

СУДЕБНЫЕ РЕШЕНИЯ ПО ЭТОМУ ВОПРОСУ:

- **Постановления Арбитражного суда Московского округа от 31.10.2014 N Ф05-12000/14 по делу N А40-28598/13, от 10.07.2015 N Ф05-8331/2015 по делу N А40-153792/14,**

- **Постановление АС Уральского округа № Ф09-11058/15 от 03 февраля 2016 г. по делу № А60-11984/2015,**

- **Определение Верховного Суда РФ от 16.09.2016 N 305-КГ16-6003 по делу N А40-77894/15).**

Причем до внесения изменений в НК РФ в 2016, налоги могли взыскивать с взаимозависимых организаций, а с ноября 2016 формулировка «организация» заменена на термин «лицо», т.е. речь может идти в том числе о физических лицах (например, руководителе или в ряде случаев об учредителях или пайщиках).

Пайщики получают распределение прибыли. Кроме того, общее собрание пайщиков – орган управления кооперативом. Конечно, формально для взаимозависимости по пп.2.п.1. ст. 105.1. нужно более 25% участия, однако есть п.7. ст. 105.1. о признании лиц взаимозависимыми по иным основаниям.

Если с пайщиками также заключены трудовые договоры и по ним выплачивается вознаграждение, необходимо учитывать, что существует судебная практика по признанию взаимозависимыми лицами работников и организацию-работодателя (Постановления ФАС Западно-Сибирского округа от 22.03.2004 N Ф04/1439-446/А27-2004, Волго-Вятского округа от 18.02.2005 N А43-8505/2004-31-473, Восточно-Сибирского округа от 17.07.2003 N А19-19140/02-24-Ф02-2097/03-С1, Западно-Сибирского округа от 23.08.2004 N Ф04-5619/2004(А70-3744-19), Поволжского округа от 26.07.2005 N А72-6739/04-7/50, Уральского округа от 22.06.2006 N Ф09-5261/06-С2 по делу N А50-3800/05, Центрального округа от 16.12.2005 N А68АП-489/11-04).

Если доначислят страховые взносы и взыщут их с пайщиков – они скорее всего устроят «революцию» тому, кто это все организовывал.

Основа. капитал



Аутсорсинговый центр для действующего бизнеса «Основа Капитал»
www.osnova.capital

Автор: Виктор Иваницкий



SEYMARTEK

17-18 ОКТЯБРЯ

ЧЕЛЯБИНСК
ОТЕЛЬ RADISSON BLU



**ЭФФЕКТИВНОСТЬ
И БЕЗОПАСНОСТЬ
ГОРНОДОБЫВАЮЩЕЙ
ПРОМЫШЛЕННОСТИ – 2018**

IV МЕЖДУНАРОДНЫЙ ФОРУМ

**За более подробной информацией
обращаться по контактам:**
тел.: +7 (499) 638 2329;
e-mail: info@seymartec.ru;
www.seymartec.ru

Сварка

20 - 22 ноября
2018

18-я специализированная выставка-форум с международным участием.

Контроль и диагностика. Металлообработка



Место проведения:

ЦМТЕ, г. Екатеринбург, ул. Куйбышева, 44д



Организатор:
УРАЛЬСКИЕ ВЫСТАВКИ
Тел. +7 (343) 385-35-35
www.uv66.ru

ВЦ «Казанская ярмарка»

приглашает на

12+

18-ю международную специализированную выставку оборудования, приборов и инструментов для машиностроительной и металлообрабатывающей отраслей промышленности

Машиностроение. Металлообработка. Казань

13-ю специализированную выставку сварочных материалов, оборудования и технологий

ТехноСварка Казань

Организаторы

Министерство промышленности и торговли Республики Татарстан,
Российская ассоциация производителей станкоинструментальной продукции «Станкоинструмент»
Ассоциация предприятий и предпринимателей Республики Татарстан,
Мэрия города Казани,
ОАО «Казанская ярмарка»

При поддержке Президента и Правительства Республики Татарстан

Тематика экспозиции выставок:

Станкостроение. Металлообработка. Инструмент
Электронная промышленность
Контрольно-измерительные приборы
Оборудование и материалы для сварки
Инновационная обработка поверхностей
Автоматизация технологических процессов
Гидравлика и пневматика

Насыщенная деловая программа

Мастер-классы на представленном оборудовании

**5-7
декабря
КАЗАНЬ-2018**

www.expomach.ru

ОРГКОМИТЕТ ВЫСТАВОК

Россия, 420059,
г. Казань, Оренбургский тракт, д. 8,
Тел/факс: (843) 202-29-03, 202-29-92
ОАО «Казанская ярмарка»
[Http://www.expomach.ru](http://www.expomach.ru), www.expokazan.ru
E-mail: expo-kazan@mail.ru



Выпуск №2 /II квартал 2018г.
Дата выхода 25.07.2018г.
Тираж 12 000 экземпляров
Распространяется бесплатно

Отпечатано в типографии:
ООО «АльфаЕ», 620026,

Свердловская обл., г. Екатеринбург,
ул.Декабристов 16/18, корпус Б

Издатель:

ООО «МедиаЛайф», 620131,
Свердловская обл., г. Екатеринбург,
ул.Викулова д.26а оф.2

Учредитель:

Платонова Наталья Юрьевна

Адрес редакции:

620131, Свердловская обл.,
г. Екатеринбург, ул.Викулова,
д.26а оф.2

Гл.редактор:

Наталья Платонова

Руководитель

информационного отдела:

Ксения Фокина

Дизайнер-верстальщик:

Наталья Орлова

Журналисты-обозреватели:

Ирина Маудер, Мария Шароглазова

Редактор-корректор:

Людмила Каменева

Специалисты по рекламе:

Анастасия Мельникова,

Ирина Ветошкина, Олеся Машина

По вопросам сотрудничества

обращаться:

тел.: 8-800-511-85-40

e-mail: pr@metall.life

www.metall.life

Специализированное издание
«МЕТАЛЛ-LIFE» 16+. Зарегистрировано
в Управлении Федеральной службе
по надзору в сфере связи, информацион-
ных технологий и массовых коммуникаций
(Роскомнадзор). Свидетельство ПИ №
ФС77-70662

Любая перепечатка и использование
материалов возможна только с письмен-
ного согласия редакции журнала.
За содержание рекламных материалов
редакция ответственности не несет.
Мнение редакции может не совпадать
с мнением автора.

КАЛЕНДАРЬ ТЕМАТИЧЕСКИХ ВЫСТАВОК НА II ПОЛУГОДИЕ 2018 ГОДА

ДАТА	НАЗВАНИЕ ВЫСТАВКИ	ГОРОД
07–09 августа	Строительство-2018. URAL	Челябинск
12–14 сентября	Нефть, газ. Нефтехимия 25-я международная специализированная выставка	Казань
12–14 сентября	ИнноСтрой – 2018 ТехноЭкспо. Машиностроение. Металлообработка. Сварка	Челябинск
18–21 сентября	Нефть и газ. Топливо-энергетический комплекс	Тюмень
26–28 сентября	Сургут. Нефть и Газ-2018	Сургут
26–28 сентября	Нефть и газ. Химия-2018	Пермь
09 октября	Конференция “Экономические и экологические аспекты управления водным хозяйством горно-металлургического предприятия. НДТ”	Челябинск
17–18 октября	IV международный форум “Эффективность и безопасность горнодобывающей промышленности-2018”	Челябинск
13–16 ноября	Металл-Экспо 2018	Москва
20–22 ноября	Сварка. Контроль и диагностика	Екатеринбург
20–22 ноября	Металлообработка	Екатеринбург
5–7 декабря	Машиностроение. металлообработка. Казань	Казань
11–13 декабря	Энергетика. Энергоэффективность-2018	Челябинск

ПОДПИСНОЙ КУПОН - 2018

Для оформления бесплатной подписки отправьте заполненный купон на электронную почту: e-mail: info@metall.life

Фамилия И.О. получателя _____

Организация _____

Индекс _____

Почтовый адрес _____

Тел./факс _____

E-mail _____

МЕТАЛЛ-LIFE

— Всё о жизни металла —

ТОП-5 ПРИЧИН ВОСХИЩАТЬСЯ МЕТАЛЛУРГИЕЙ И МЕТАЛЛУРГАМИ

1 МЕТАЛЛУРГИЯ— ПРОФЕССИЯ УМНЫХ

Чтобы работать в сфере металлургии, нужен большой багаж знаний и не меньший «чемодан» старания. Когда древний человек впервые увидел расплавленный, а точнее размягченный металл, он четко понимал, что сознательно шел к этому эксперименту. Клань горняков тысячелетиями собирали куски руды, изучали их свойства, передавали полученные знания потомкам, и в конце концов именно эти знания привели к выплавке первого металла. Знания, которыми не обладали другие древние люди. Не даром первые металлурги были наиболее осведомленными, умными и настойчивыми из соплеменников. И было их немного.

2 МЕТАЛЛУРГИЯ СДЕЛАЛА НАШУ ЦИВИЛИЗАЦИЮ

Возможно ее могло сделать и нечто другое. Впрочем, факт остается фактом: до появления металлургии человечество существовало 2 миллиона лет и, мягко говоря, не очень прогрессировало. Лишь с появлением металлургии прогресс пошел семимильными шагами.

3 МЕТАЛЛУРГИЯ ОБЪЕДИНЯЕТ

Сначала металлургия появилась на востоке Турции, это было где-то в IX-VIII тысячелетии до нашей эры. Некоторые исследователи называют еще южный Кавказ, иногда север Месопотамии. На территории России есть три основные и старейших металлургических базы. Но самое главное, что с древности металлургия объединяет различные страны и континенты, ведь везде, где есть металлургические заводы, люди делают одно общее хорошее дело.

4 МЕТАЛЛУРГИЯ — ЭТО КРАСИВО

Видел кто-нибудь такое красивое зрелище, как заливка чугуна в мартеновскую печь? Ковш плавно склоняется над ней, сначала валит дым, затем в нем разглядываешь дугу раскаленного металла, а вверх взлетают искры, словно фейерверк. Вообще, раскаленный металл завораживает. Сейчас практически нигде в цивилизованном мире на металлургических предприятиях этот процесс не увидишь, поскольку технологии уже давно сделали шаг в XXI век.

5 МЕТАЛЛУРГИЯ МОЖЕТ БЫТЬ БЕЛОЙ

Экологическая опасность — главная причина того, что рядовой житель металлургического города не очень радуется своей связи с данным производством. Впрочем, в современном мире вредность металлургического производства уже научились сводить к минимуму, полностью закрытые, оборудованные мощными газоочистками аглофабрики, конвертеры и электропечи вместо мартенов, использование и очистка вторичных металлургических газов и тому подобное. Как ни крути, а позвоночник у нашей цивилизации металлургический, и пока лучшей замены ему не нашлось.





АНОНС МЕРОПРИЯТИЙ 2019 ГОДА «СЕЙМАРТЕК»

**МЕСЯЦ
ПРОВЕДЕНИЯ**

**НАЗВАНИЕ
МЕРОПРИЯТИЯ**

**МАРТ
2019**

Вторая производственная конференция "Современные технологии металлургии и модернизация существующих мощностей - 2019".
Участники: главные специалисты по сталеплавному, прокатному производств, главные металлурги, начальники технического управления, инженеры-технологи, директора по качеству

**АПРЕЛЬ
2019**

Российская производственная конференция "Утилизация и вторичное использование металлургических отходов-2019"

**АПРЕЛЬ
2019**

Российская конференция "Экология и промышленная безопасность горно-металлургического производства: выбросы в атмосферу-2019".
Участники: Президенты, генеральные директора, технические директора, директора управления экологии, охраны труда и промышленной безопасности, инженеры по охране воздушного бассейна, юристы, государственные надзорные органы

**МАЙ
2019**

Четвертая международная конференция "Цифровая трансформация металлургии и машиностроения: управление эффективностью предприятия и стратегическое развитие 2019".
Целевая аудитория: Вице-президенты предприятий, начальники службы по айти.

**МАЙ
2019**

Пятая международная конференция "Энергообеспечение, энергосбережение, энергоменеджмент в горно-металлургической промышленности –2019".
Участники: главные энергетики, технические директора

**ОКТАБРЬ
2019**

Вторая международная производственная конференция "Экономические и экологические аспекты управления водным хозяйством горно-металлургического предприятия-2019"

**ОКТАБРЬ
2019**

Пятый международный производственный форум "Эффективность и безопасность горнодобывающей промышленности-2019".
Участники: главные инженеры, главные обогатители, начальники карьеров и фабрик, начальники управления охраны труда и промышленной безопасности и экологии



Подробная информация у организаторов мероприятия:
+7 351 2003735
+7 499 6382329
+7 908 0484745
info@seymartec.ru
www.seymartec.ru

13-16 ноября 2018

Москва, ВДНХ, пав. 75

Организатор:



МИНПРОМТОРГ
РОССИИ



При поддержке:

24-я
Международная
промышленная выставка

МЕТАЛЛ ЭКСПО'2018



Металлопродукция
и металлоконструкции
для строительной отрасли
МеталлСтройФорум'2018



Оборудование и технологии
для металлургии
и металлообработки
МеталлургМаш'2018



Транспортные
и логистические услуги
для предприятий ГК
МеталлТрансЛогистик'2018

www.metal-expo.ru

Оргкомитет выставки:
тел./факс +7 (495) 734-99-66



Ежегодный
выставочный
аудит с 2006 г.

Генеральный
информационный партнер:



14-17
мая 2019

Москва
ЦВК «Экспоцентр»
Павильон 8



При поддержке:

АРСС

Ассоциация развития
стального строительства



Российский союз
поставщиков
металлопродукции

4-я Международная
специализированная выставка



Металло Конструкции 2019

Место проведения:



Генеральный
информационный партнер:



Организатор:



Оргкомитет выставки:

+7 (495) 734-99-66 | www.mc-expo.ru



620144, г. Екатеринбург, ул. Косарева, 93
Тел. (343) 259-84-67, 259-84-14
216-24-10, 216-24-11, 216-24-12

- **Надежные детали для серьезного бизнеса**
- **Богатый опыт работы по всей стране**
- **Высококвалифицированные специалисты и инженеры**
- **Уникальные технологии и технологическая база**

- ✓ **ИЗГОТОВЛЕНИЕ ФЛАНЦЕВЫХ ШПИЛЕК ЛЮБЫХ ГОСТов**
- ✓ **ИЗГОТОВЛЕНИЕ КРЕПЕЖА**
- ✓ **НАКАТЫВАНИЕ РЕЗЬБЫ И ПРОФИЛЕЙ**
- ✓ **ОБРАБОТКА МЕТАЛЛА**

А также:

- ✓ **КОМПРЕССОРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ**
- ✓ **ВЫСОКОВОЛЬТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ**
- ✓ **СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ И РЕМОНТ ОБОРУДОВАНИЯ**
- ✓ **МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ КРЕПЕЖ**

