Санкт-Петербург
Москва
Пермь
Самара
Челябинск
СДЕЛАНО
В РОССИИ!
КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Стратегическая модель работы Промышленной группы КОНАР

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

ТЕХНОЛОГИИ ПРОЦЕССА

Лицензиары

ИНЖИНИРИНГ ОБОРУДОВАНИЯ

Научно-технический центр

МЕХАНООБРАБОТКА, НАНЕСЕНИЕ ПОКРЫТИЙ, ИСПЫТАНИЯ, СБОРКА, СВАРКА, НАПЛАВКА

КОНАР
Станкомаш
СП КОНАР-Чимолаи
Корнет
КОНАР-ОРИОН

Транснефть Нефтяные Насосы
Транснефть – Русские Электрические Двигатели
Научно-технический центр

МАТЕРИАЛЫ

БВК — литейный завод
Современные Кузнечные Технологии

Промышленная группа КОНАР

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

- Год основания – 1991 г.
- Численность – 5000 человек.

ЛИТЕЙНО-КУЗНЕЧНЫЙ ДИВИЗИОН

МЕХАНИЧЕСКИЙ ДИВИЗИОН

НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ И ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР

ДИВИЗИОН МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

Реализованные проекты Промышленной группы КОНАР

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Проект «Опоры трубопровода» для магистрального нефтепровода «Заполярье-Пурпе». Впервые применен надземный способ прокладки в условиях вечной мерзлоты. Сумма контракта – 14 млрд рублей, свыше 20 000 опор, срок – 1,5 года.

Стадионы к ЧМ по футболу в Нижнем Новгороде, Волгограде, Кольская верфь, Лахта Центр – общий объём свыше 120 тыс. тонн металлоконструкций за 2 года, производство и монтаж.

Комплексные поставки технологического оборудования для нефтеперерабатывающих заводов РФ — подбор оборудования, согласование с проектными институтами, надзор, логистика — свыше 20 млрд рублей.

Строительство заводов «под ключ» – проектирование, строительство, поставка оборудования, монтаж, обучение персонала.

- Литейный завод
- Завод трубопроводной арматуры
- Кузнечный завод
- Завод металлоконструкций
- Завод по производству насосных агрегатов
- Завод по производству электрических двигателей

Проект ВСТО — проектирование, производство, шеф-монтаж 69 насосных агрегатов, на сумму свыше 20 млрд рублей.

Индустриальный парк «Станкомаш» г. Челябинск

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

ООО «БВК» — совместное с Gruppo Cividale S.p.A. (Италия) литейное производство.

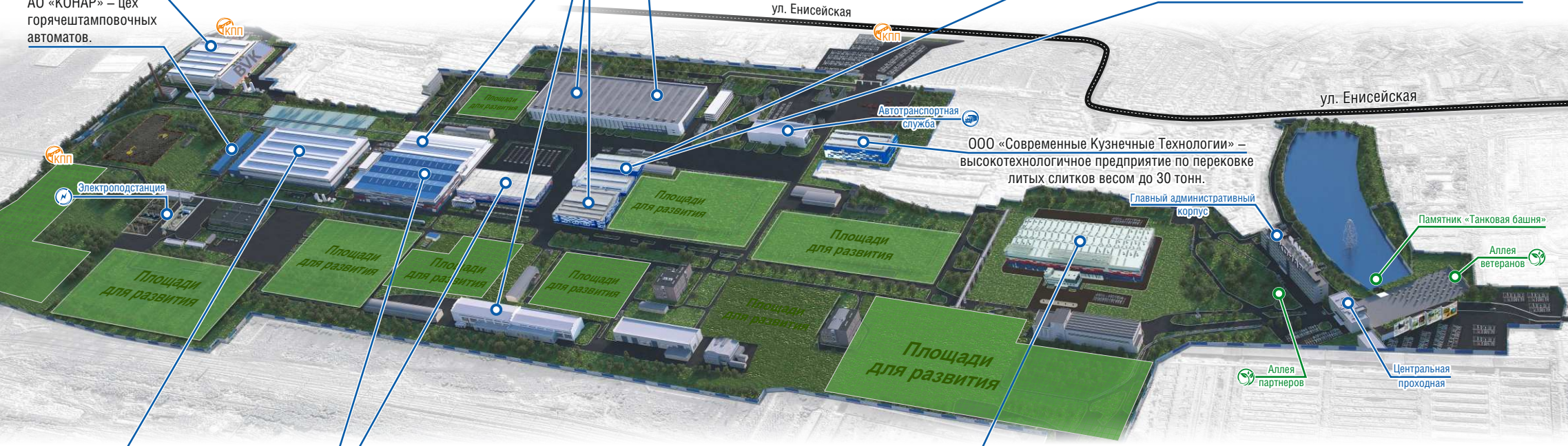
АО «КОНАР» — механообрабатывающий, сборочно-испытательный и сварочный комплекс.

ООО «Корнет» — производство ТПА и оборудования для нефтедобычи. Линия никелирования с применением наночастиц карбида кремния, по технологии Kanigen (Япония).

ООО «КОНАР-Орион» — совместное с Orion S.p.A (Италия) производство трубопроводной арматуры для критических параметров эксплуатации до —196° С).

Научно-технический центр АО «КОНАР» — лаборатории стендовых испытаний, криогенных испытаний, материаловедения, 3D-моделирования и прототипирования.

АО «КОНАР» – цех горячештамповочных автоматов.



ООО «Современные Кузнечные Технологии» – высокотехнологичное предприятие по перековке литых слитков весом до 30 тонн.

ООО «СП КОНАР-Чимолаи» — совместное с Cimolai S.p.A. (Италия) производство металлоконструкций повышенной сложности.

АО «Транснефть Нефтяные Насосы». Производство магистральных и подпорных нефтяных насосов. Совместное предприятие ПАО «Транснефть» с Termomeccanica Pompe (Италия) и АО «КОНАР».

АО «Русские Электрические Двигатели». Производство электрических двигателей (до 45 МВт). Совместное предприятие ПАО «Транснефть» с АО «КОНАР», при технологической поддержке Nidec ASI S.p.A. (Италия, Япония).

Площадь территории Индустриального парка «Станкомаш» (в собственности управляющей компании и резидентов)	189 Га
Земельные участки под действующим производством и строящимися объектами	55 Га
Территория, занятая автомобильными дорогами и парковками	13 Га
Площади для развития	121 Га

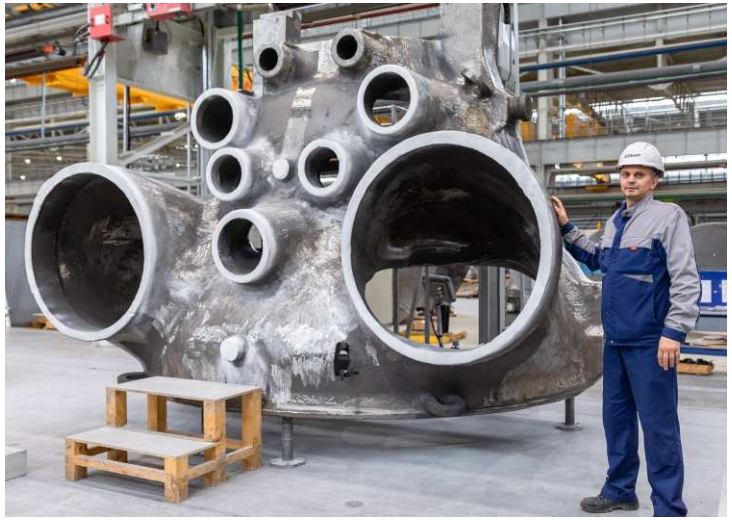
ООО «БВК» — современное литейное производство

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

- Площадь производственных цехов – 35 000 м^2
- Электродуговой сталеплавильный комплекс с внепечной обработкой и вакуумированием EAF + LD + VOD
- Крупногабаритные отливки до 30 тонн
- Производительность 35 000 тонн в год
- Углеродистая, нержавеющая, жаропрочная сталь
- Duplex, Super Duplex

Возможности заготовительного производства

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991



Отливки крупногабаритных корпусов насосов, ТПА весом до 30 тонн

Корпус газотурбины

Лопасть арктического газовоза. Вес – 10 тонн, высота – 2,5 м

ООО «Современные Кузнечные Технологии»

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

ООО «Современные Кузнечные Технологии» – завод по перековке литых слитков. Входит в литейно-кузнечный дивизион группы КОНАР совместно с ООО «БВК» (г. Челябинск).

Завод «СКТ» построен и запущен за 1,5 года.

Технологический партнер ООО «СКТ» – итальянская компания Cividale S.p.A., партнер АО «КОНАР» по литейному заводу «БВК».

На предприятии установлено современное оборудование. В его составе: ковочный комплекс VECCHIATO, включающий гидравлический пресс, рельсовый и мобильный манипуляторы; термический комплекс производства BOSIO.

ООО «Современные Кузнечные Технологии»

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

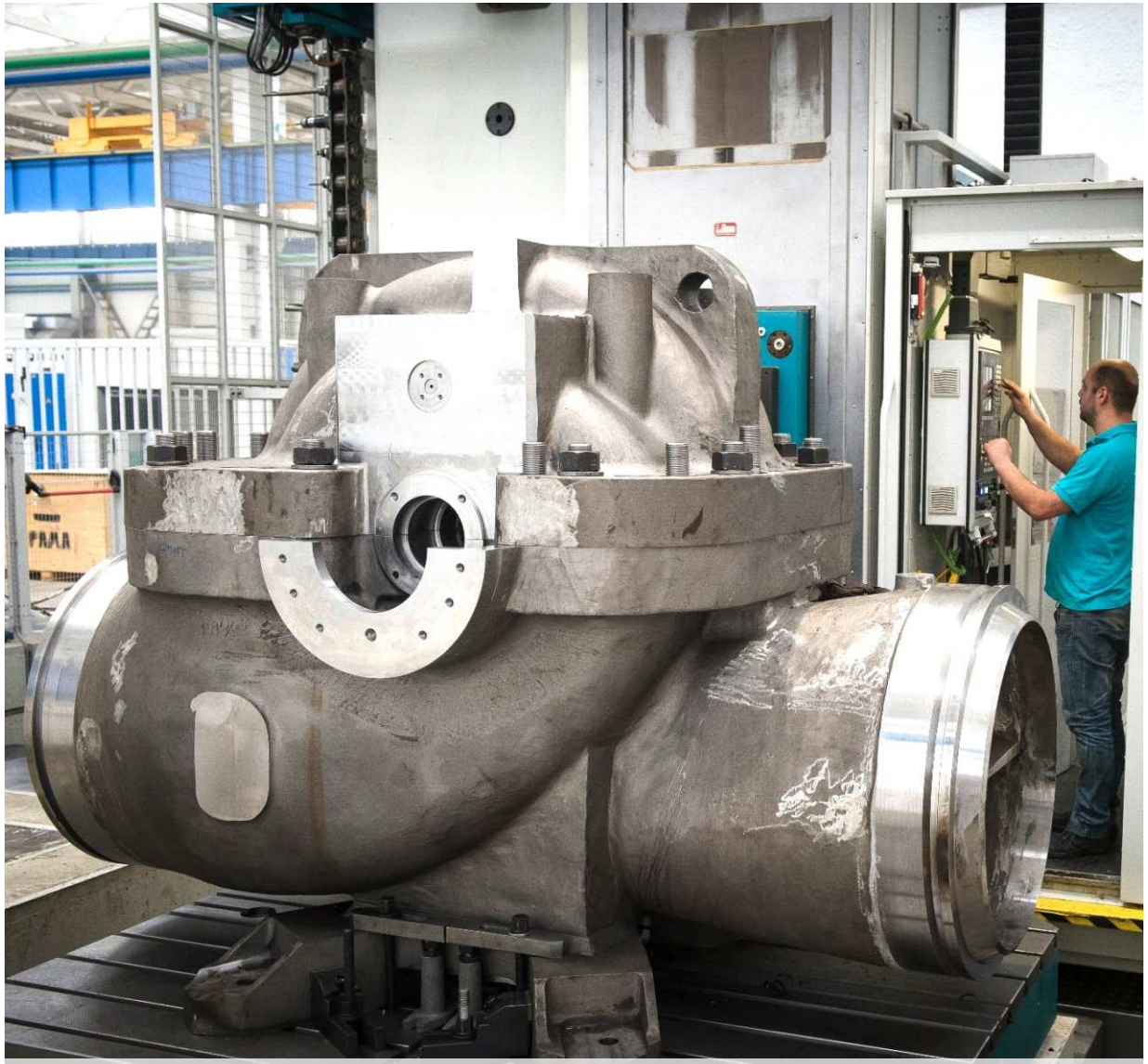
Ротор высокого давления паровой турбины

Поковки с прошивкой отверстия

PAMA SPEEDRAM 3000 —
горизонтальный обрабатывающий центр

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Механообработка крышки
насоса магистрального НМ 10000



Механообработка корпуса
насоса магистрального НМ 10000

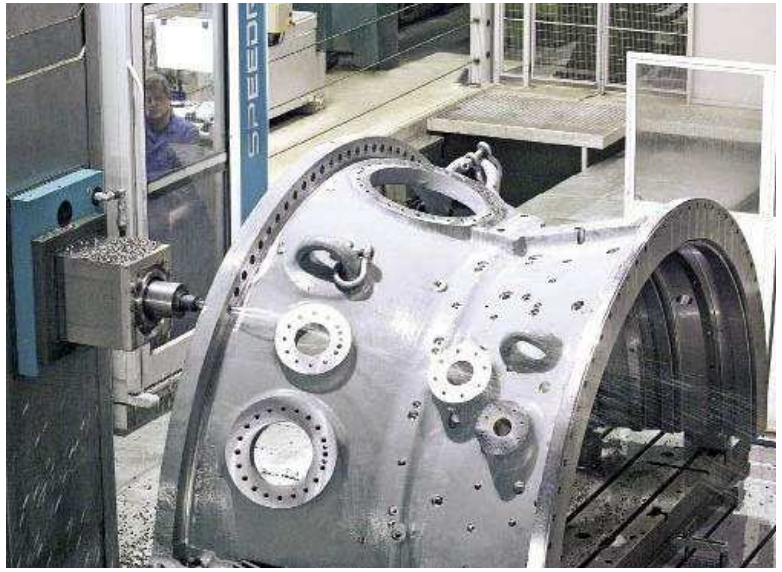
Компетенции
Промышленной группы КОНАР

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Горизонтальные и токарно-карусельные обрабатывающие центры

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Механообработка корпуса задвижки шиберной DN 1000



Производство крупногабаритной трубопроводной арматуры

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

ООО «Корнет» – производитель трубопроводной арматуры, задвижек, фонтанной арматуры и оборудования обвязки устья скважин, соответствующих передовым мировым стандартам и требованиям к качеству материалов.

Предприятие осуществляет производство трубопроводной арматуры по полному замкнутому технологическому циклу – от заготовок до сборки, испытаний и контроля качества готового изделия, что обусловлено глубокой интеграцией внутри Промышленной группы КОНАР. Упор сделан на выпуск арматуры больших габаритов. Возможна комплексная поставка любого перечня нефтегазового оборудования.

ООО «Корнет» располагает собственной сырьевой базой, конструкторским бюро, сварочным участком, проводит термообработку, сборку, пневмогидравлические испытания, лакокрасочные и гальванические покрытия. «Корнет» – единственное предприятие в России, которое никелирует свои детали.

Запорно-регулирующая арматура типоразмера до DN 1200

ООО «Корнет» и «КОНАР-Breda»

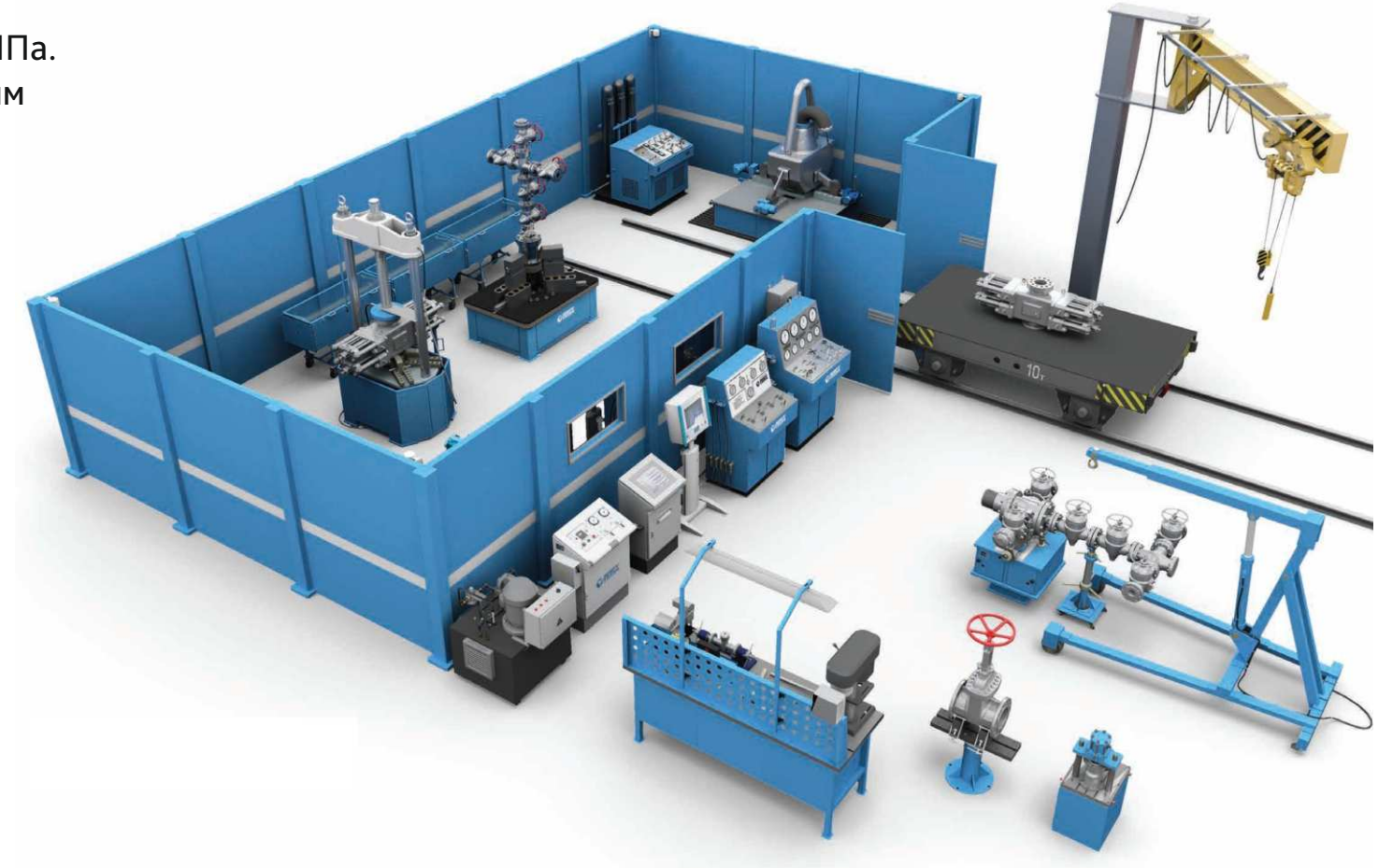
Специализированный испытательный центр для устьевого оборудования

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Применение испытательного стенда:

- гидравлические и пневматические испытания на прочность и плотность материала устьевого оборудования
- испытания на герметичность относительно внешней среды
- испытания на герметичность затвора

Испытательное давление до 160 МПа.
Бронеограждение с дистанционным контролем испытаний.

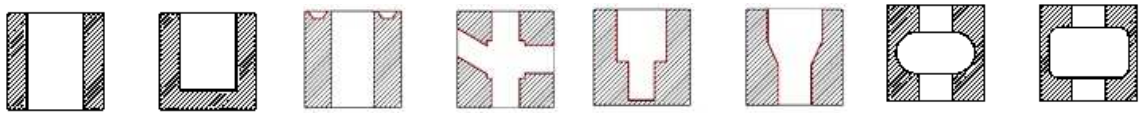


ООО «Корнет» и «КОНАР-Breda»

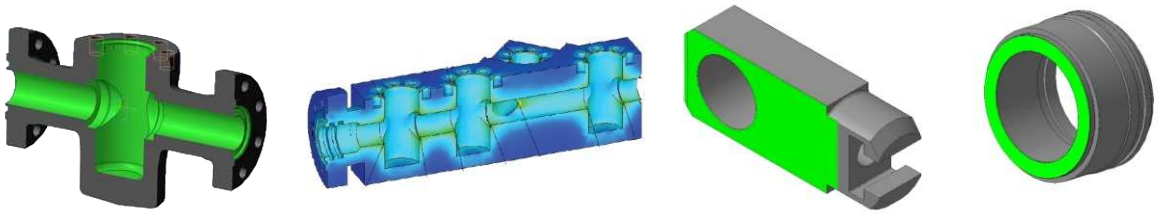
Оборудование для автоматической наплавки деталей фонтанной арматуры

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Установка автоматической наплавки Fronius для наплавки арматуры фонтанной исполнения К1, К2, К3, К3+ коррозионностойкими и износостойкими материалами сложных пересекающихся поверхностей и установка автоматической плазменно-порошковой наплавки Delore для наплавки узла затвора ЗМС металл по металлу.



Прямой колодец (цилиндрический) | *Прямой цилиндрический колодец с дном* | *Кольцевая наплавка* | *Bore-to-bore пересекающиеся колодцы* | *Прямой колодец с переменным диаметром* | *Колодец цилиндрический и конический* | *Продольный колодец (Race-track)* | *Прямоугольный колодец*



Производство трубопроводной арматуры специального применения

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

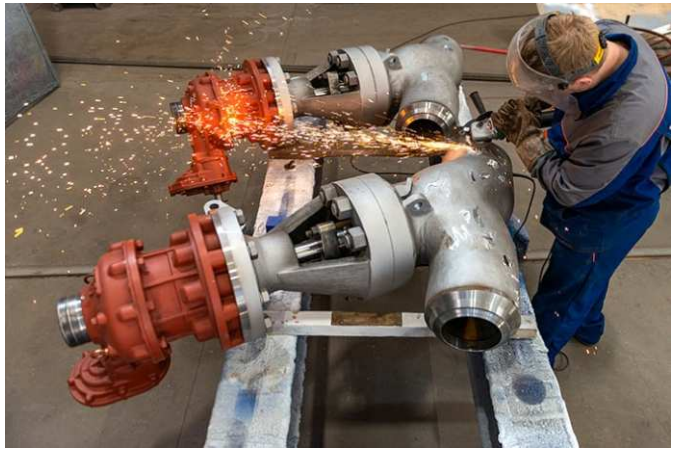
ООО «КОНАР-ОРИОН» – российско-итальянское производство трубопроводной арматуры для низкотемпературных сред. Технологическим партнером компании КОНАР выступил ведущий европейский производитель трубопроводной арматуры Orion S.p.A. (Италия).

Все изделия производятся из лучшего сырья. Обработка осуществляется на новейшем оборудовании по самым современным методикам. Продукция тестируется и проверяется, чтобы гарантировать строгое соблюдение действующих стандартов.

В настоящее время организовано производство динамического и статического оборудования для одного из крупнейших проектов России — «Арктик СПГ-2». Продукция, выпущенная «КОНАР-ОРИОН», способна работать при температуре минус 196°С.

Для испытаний и подтверждения ее характеристик в ООО «НТЦ-Конар» построен и запущен единственный в России криогенный центр.

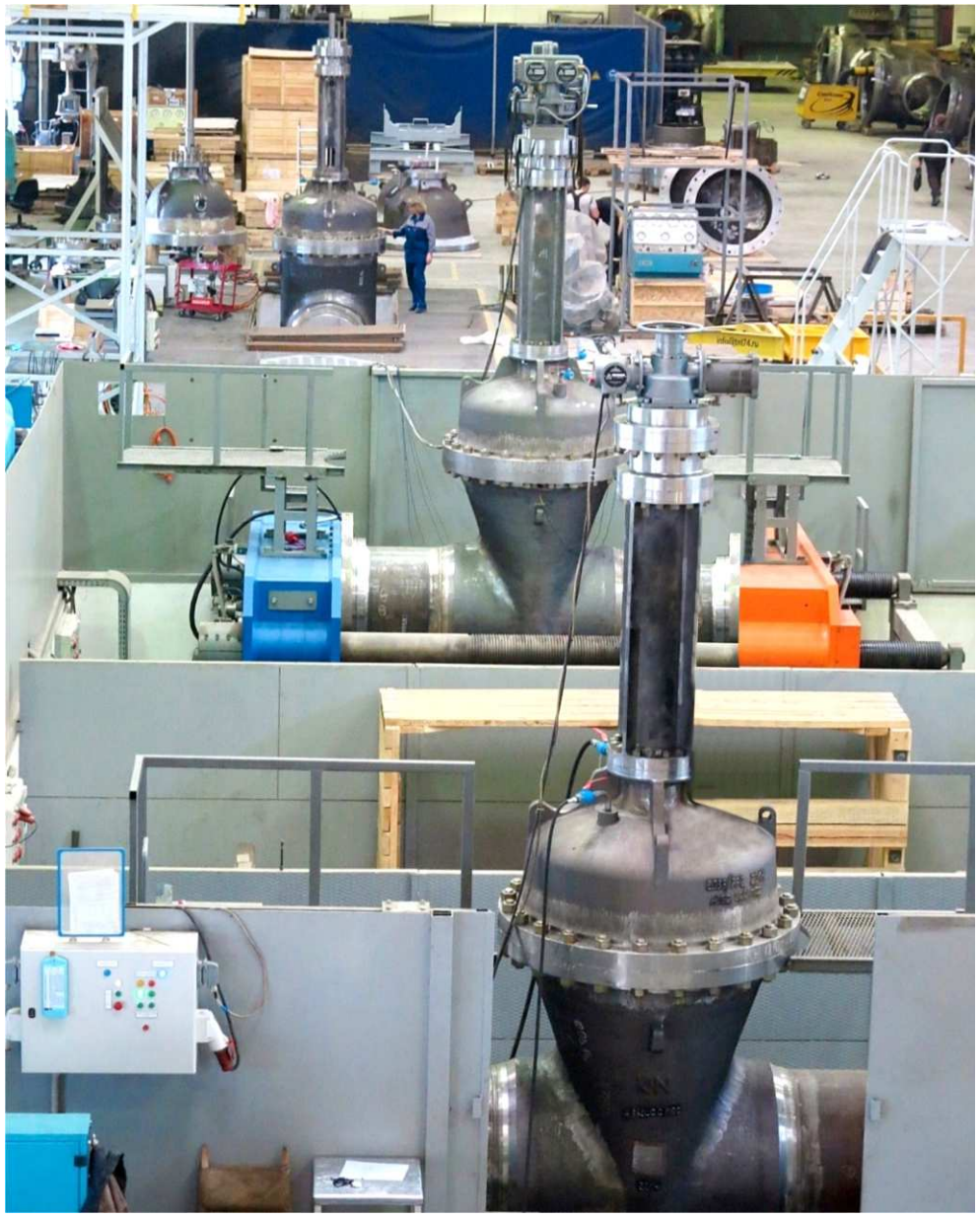
Специализированная трубопроводная арматура для нефтехимических и газоперерабатывающих заводов, в т. ч. криогенного исполнения.



Сборочно-испытательный комплекс

Гидроиспытания

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991



Центр криогенных испытаний (до минус 196°С) в составе «НТЦ–Конар»

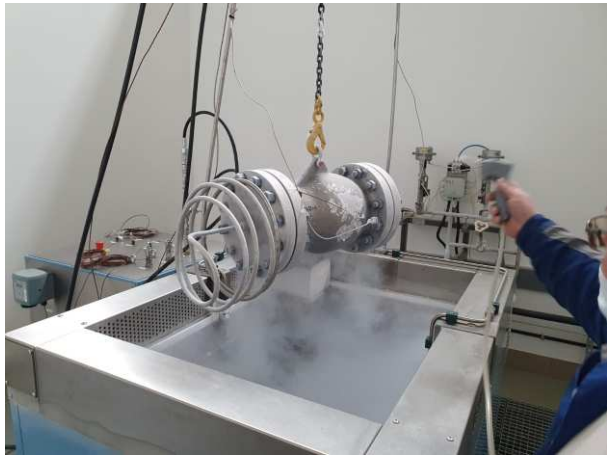
КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

В составе Научно-технического центра действует специальная испытательная лаборатория криогенных испытаний.

Возможности испытаний:

- диапазон давления до 300 бар
- диапазон температур: от температуры окружающей среды до минус 196°С
- габариты ванн для криогенных испытаний до 1000 x 1600 x 1000 мм
- испытательный газ: гелий, азот, газовые смеси

Проекты ТПА Конар-Орион



▲ «Арктик СПГ-2»: ОГТ, клапан обратный осевого потока по API6D RA 6″-16″ 300RF CF8 – 36 штук;

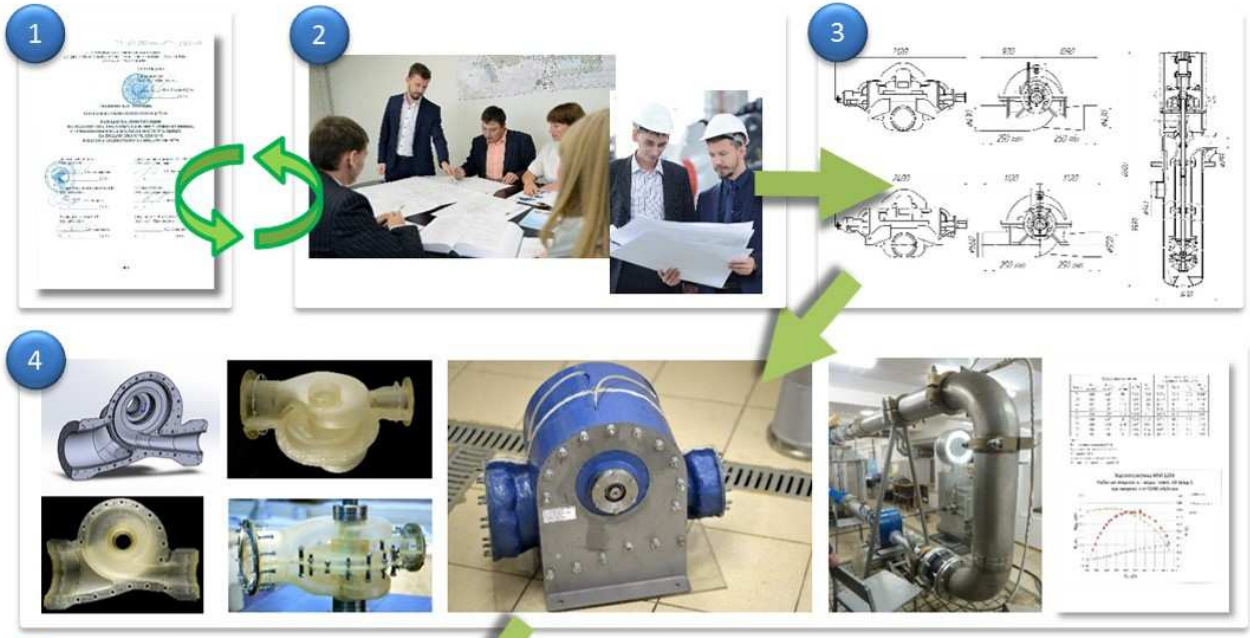
▲ Омский завод смазочных материалов: установка гидроизодепарафинизации (ГИДП), задвижка, клапан запорный, клапан обратный DN 15-250 PN16, 40, 63, 100 20ГЛ, 09Г2С, 08Х18Н10Т – 2214 штук;

▲ Московский НПЗ: установка производства серы (УПС), задвижка, клапан запорный, клапан обратный DN 50-400, PN16, 25, 40 20Л, 20ГЛ – 3318 штук;

▲ Московский НПЗ: установка гидрокрекинга и производства водорода (УГК/УПВ), задвижка, клапан запорный, клапан обратный, затвор поворотный дисковый DN 50-1000, PN16, 40, 63 20Л, 20ГМЛ – 1173 штуки;

Инженерный департамент

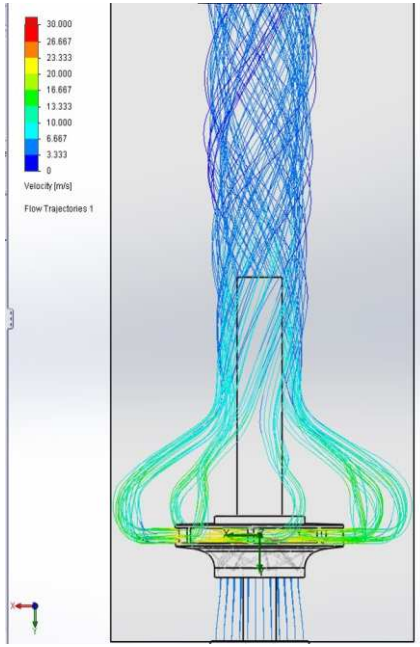
КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

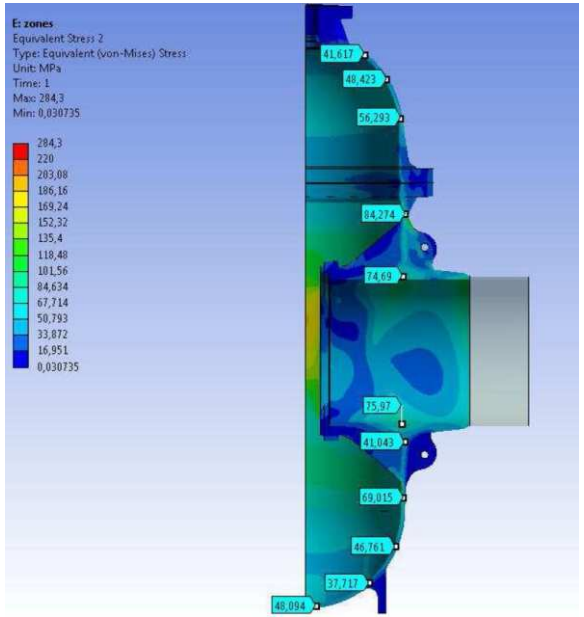


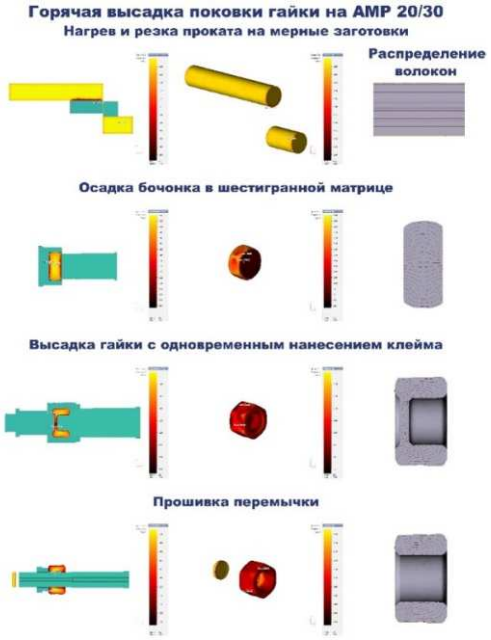
№	Действие
1	Подготовка и утверждение технического задания
2	Создание инженерной группы для выполнения ОКР
3	Разработка вариантов и выбор итогового эскизного проекта
4	Испытания высокоточных масштабных 3D-моделей, изготовленных с использованием аддитивных технологий
5	Разработка КД на полноразмерные образцы оборудования
6	Подготовка технологической цепочки производства и изготовление опытных образцов крупных корпусных деталей
7	Подтверждение соответствия качества корпусных деталей насоса требованиям КД неразрушающими и разрушающими методами контроля
8	Изготовление опытных образцов насосов, проведение гидравлических и предварительных стендовых испытаний
9	Доработка КД и опытных образцов, приемочные испытания, подтверждение соответствия требованиям ТЗ

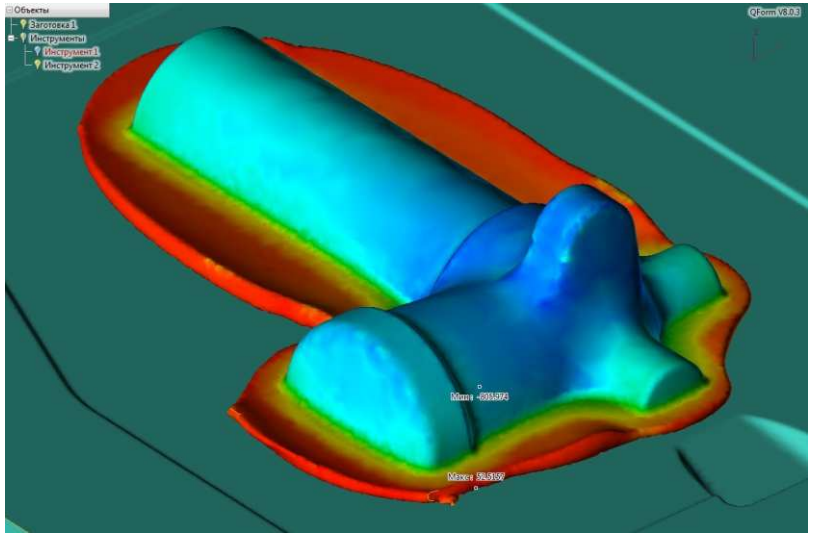
Инженерный департамент

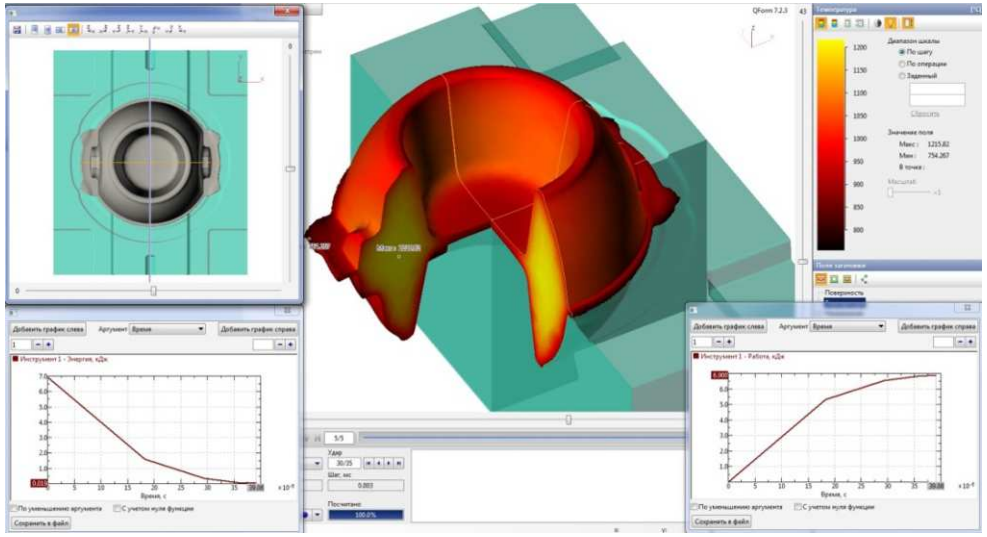
КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991











Департамент технического обслуживания, диагностики и сервиса оборудования

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

СИБУР
блоки чешуирования и брикетирования
малеинового ангидрида
проведена подготовка, в январе 2021 г.
начало монтажных работ оборудования

РЭД-сервис
сервисное обслуживание технологического оборудования, поставка запасных частей и технологической оснастки

«Арктик СПГ-2»
SAREN – НОВАТЭК
масштабная работа по сборке
и монтажу с 2021 г.:
- вертикальные насосы: 80 компл.
- насосы пожаротушения: 9 компл.

Ведется производство и подготовка
к работам.

Механика-Р
шефмонтаж винторулевых колонок
морских судов

ООО «ИНК»
установка подготовки топливного газа –
выполнен монтаж и доработка
поставленного оборудования, ведется
подготовка к пусконаладочным работам.

ВСТО (Транснефть)
сопровождение гарантийного
периода эксплуатации
69 насосных агрегатов
(до 2024 г.)

Департамент услуг

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

ЛАБОРАТОРНЫЙ КОНТРОЛЬ

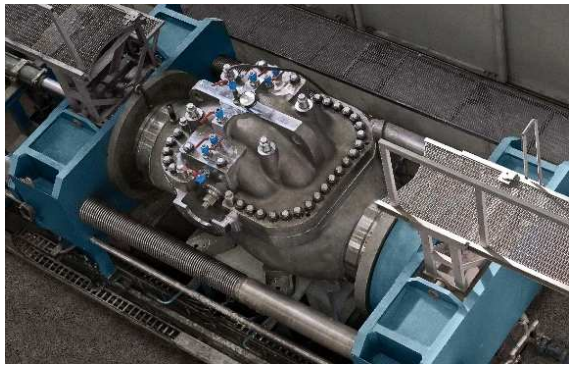
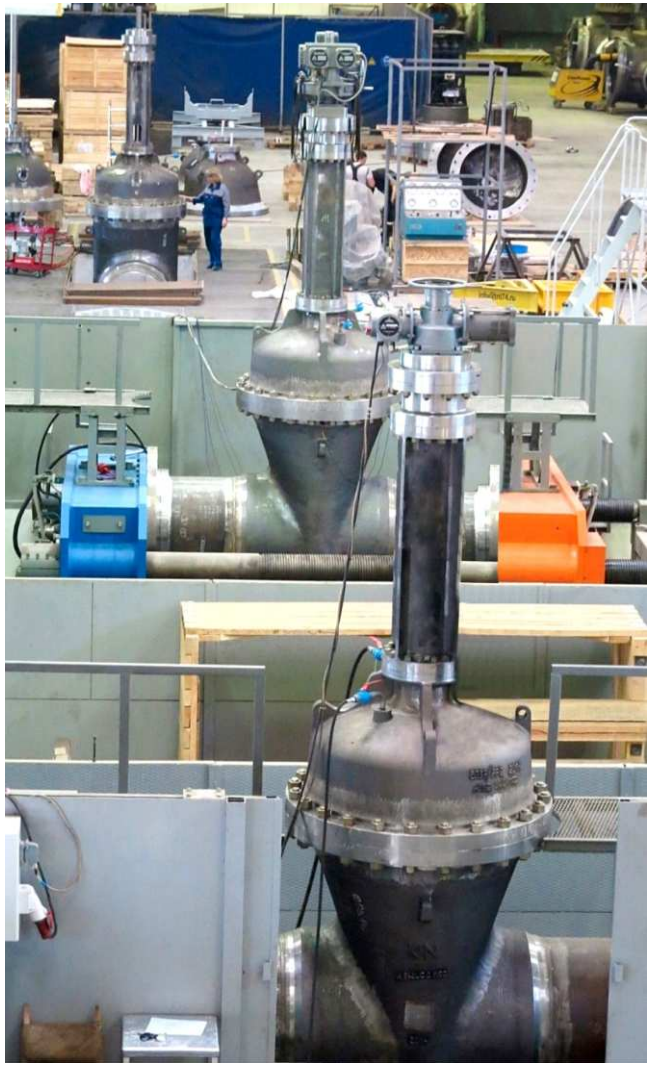
- Физико-механические испытания
- Твердометрия
- Металлография
- Химический анализ
- Контроль качества покрытий
- Измерения

Неразрушающий контроль: ● УЗК ● ЦКД ● РК ● МПД

- Метрологическое сопровождение

ИСПЫТАНИЯ

- **ГИДРО-**
- **ПНЕВМО-**
- **КРИО-**
- **ГРАВИ-**
- **СПЕЦ-**
- **Контрольная сборка**

Лаборатория сварки АО «КОНАР»

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Лаборатория сварки — уникальный технологический комплекс, который успешно решает следующие производственные задачи:

- изготовление контрольных сварных соединений
- проведение НИОКР, отработка параметров режимов сварки/наплавки
- сварочно-технологические испытания материалов
- ресурсные испытания быстроизнашивающихся деталей сварочного и газоплазморезательного оборудования
- разработка техдокументации
- обучение персонала и проведение аттестации сварщиков

В лаборатории представлены следующие виды сварки:

- ручная дуговая сварка покрытыми электродами
- ручная и механизированная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом в среде защитных газов
- механизированная и роботизированная сварка в среде защитных газов
- автоматизированная сварка под флюсом

На площади 200 м^2 располагается новейшее оборудование ведущих мировых производителей:

- сварочные аппараты Kemppi Fast Mig Pulse 350 в комплексе с механизмом подачи MXF 67
- сварочные аппараты Kemppi Master Tig MLS 2300 AC/DC и Kempi Master Tig MLS 3000 в комплексе с планетарным механизмом подачи Profax Pro II
- роботизированный сварочный комплекс YASKAWA MOTOMAN MA 1900
- автоматизированная установка для сварки под флюсом Profax 2x2
- установка термической обработки токами высокой частоты (ТВЧ) Miller Pro Heat 35
- установка портального плазменного раскроя САЭМ с водоналивным столом

Оборудование аттестовано в НАКС.
Производство аттестовано в РМРС.

Контрольно-измерительная лаборатория оснащена оборудованием CARL ZEISS (Германия)

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Контрольно-измерительная машина Carl Zeiss Contura 9/12/8

Диапазон измерений:
X = 900 мм I Y = 1200 мм I Z = 800 мм.
Погрешность измерения длины MPE = 1,8 мкм.

Контрольно-измерительная машина Carl Zeiss MMZ M 30/45/20

Диапазон измерений:
X = 3000 мм I Y = 4500 мм I Z = 2000 мм.
Погрешность измерения длины MPE = 3,3 мкм.

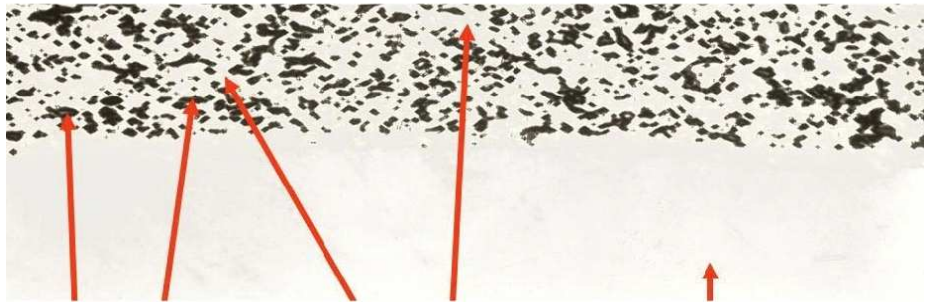
Линия никелирования с применением нанопорошка карбида кремния

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Нанесение твердых покрытий по японской технологии Kanigen.
Мощность линии никелирования — 10 000 м^2 покрытия в год (более 3 500 изделий).

КОНАР первым в России стал использовать технологию никелирования в качестве защитного покрытия изделий.
Она исключает образование в отходах опасного для жизни шестивалентного хрома.
По сравнению с хромом, никель более экологичен и легко утилизируется.

Наночастицы карбида кремния навечно проникают в структуру металла и обеспечивают повышенную твердость до HV 1400.



ООО «СПК-Чимолаи» – предприятие по производству сложных металлоконструкций

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Завод сложных металлоконструкций – совместное российско-итальянское предприятие.
ООО «СПК-Чимолаи» выпускает нестандартные и крупногабаритные металлоконструкции для промышленного и гражданского строительства.

Общая площадь – 33 000 м².
Общая площадь производственного корпуса – 24 000 м², с перспективой расширения до 50 000 м².
Численность персонала – 500 человек.
Объём производства – 2 000 тонн в месяц.

Реализованные проекты ООО «СП КОНАР-Чимолаи» по инжинирингу и изготовлению металлоконструкций

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Стадион «Арена Волгоград» к ЧМ по футболу 2018 г., г. Волгоград

Стадион «Нижний Новгород» к ЧМ по футболу 2018 г., г. Нижний Новгород

Самое высокое здание в Европе —
деловой комплекс «Лахта Центр» —
462 метра, 86 этажей, г. Санкт- Петербург

Реализуемые проекты ООО «СП КОНАР-Чимолаи» по инжинирингу и изготовлению металлоконструкций

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

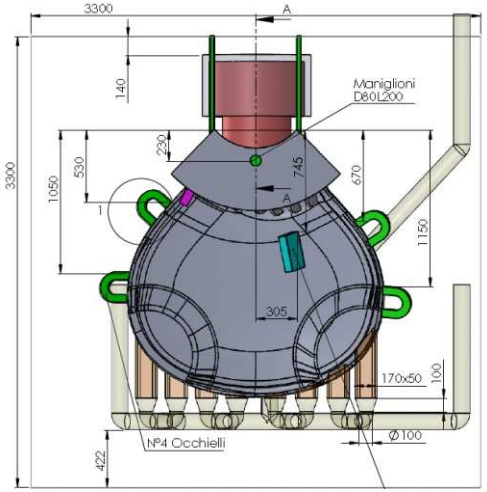
Строительство Кольской Верфи

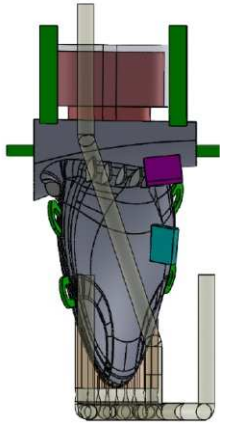
Строительство спортивно-концертного комплекса г. Санкт-Петербург

Опыт и компетенции группы КОНАР по локализации производства оборудования для судостроения

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

В рамках локализации производства на территории РФ АО «КОНАР» приобрело многофункциональный обрабатывающий центр Waldrich Coburg Taurus 3000 AT 2,5x5 м.





Опыт и компетенции группы КОНАР по локализации производства оборудования для судостроения

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Опыт и компетенции группы КОНАР по локализации производства оборудования для судостроения

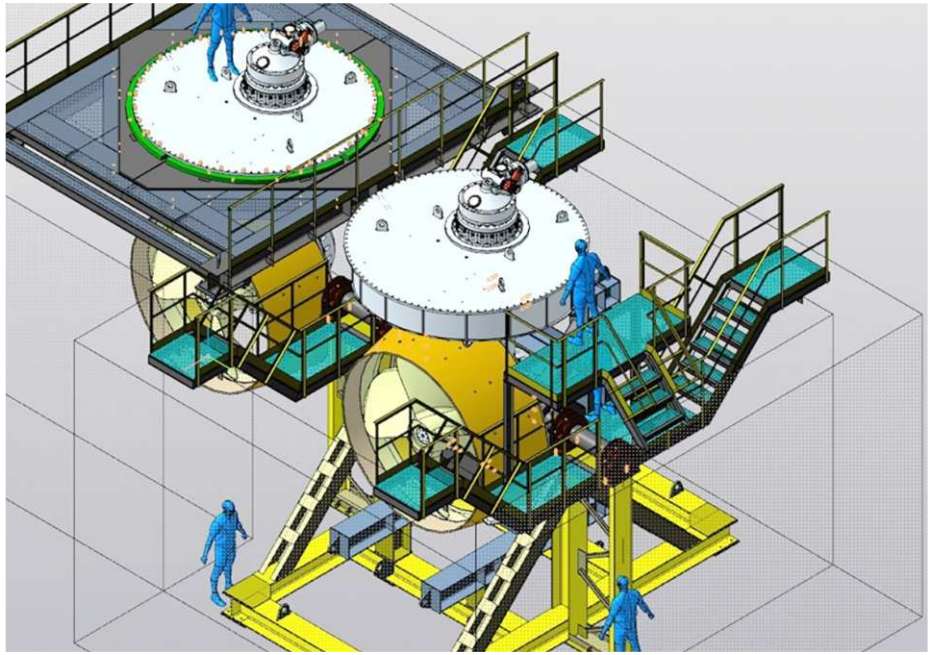
КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

ЛОКАЛИЗАЦИЯ КОМПОНЕНТОВ ВИНТОРУЛЕВОЙ КОЛОНКИ Seajet (разработка General Electric) Azipod (разработка ABB)

100 %
локализация гребных винтов СПГ-танкеров арктического класса Arc7

Стенд сборки и испытаний ВРК

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991



Опыт поставки винторулевых колонок 2,5 Мвт
для Ярославского завода для буксира пр.2347 в количестве 6 единиц

Локализация изготовления лопастей газовозов ледового класса Arc7

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Производство крепежа, соединительных деталей трубопровода и ТПА

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

ФЛАНЦЫ

Фланцы воротниковые ГОСТ Р 54432-2011 (ГОСТ 12821-80):
DN 16 - 1200, PN 1,6 – 25,0 МПа
Фланцы плоские ГОСТ Р 54432-2011 (ГОСТ 12820-80):
DN 15 - 1400, PN 0,1 – 2,5 МПа
Фланцы устьевого оборудования ГОСТ 28919-91:DN 50 - 680, PN 1,4 – 6,3 МПа
Фланцы сосудов и аппаратов ГОСТ 28759-91:DN 400 – 1400, PN 1,0 – 6,3 МПа
Фланцы стальные по ASME (ANSI) B16,5 и по DIN-EN 1092-1
Фланцы по другим стандартам и по чертежам заказчика

ФЛАНЦЕВЫЙ КРЕПЕЖ

Шпильки и гайки: М12 – М90

ЗАГЛУШКИ

Фланцевые, поворотные, с рукояткой

ПРОКЛАДКИ ФЛАНЦЕВЫЕ

Металлические, эластичные

ШПИНДЕЛЬНАЯ ПАРА

Для клиновых задвижек: DN 15 - 500, PN 1,6 - 25,0 МПа
Для шиберных задвижек: DN 150 - 1200, PN 1,6 - 8,0 МПа

Линия горячештамповочных автоматов HATEBUR AMP 30 S

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Возможные отрасли применения изделий HATEBUR:

- Машиностроение: детали турбин, насосов, трубопроводная арматура, подшипники
- Нефтегазовая отрасль
- Сборка ответственных металлоконструкций: объектов инфраструктуры, сооружений, мостов
- Железнодорожная отрасль
- Автомобиле- и тракторостроение

ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ВСЕГО УЧАСТКА
до 7 гаек в секунду

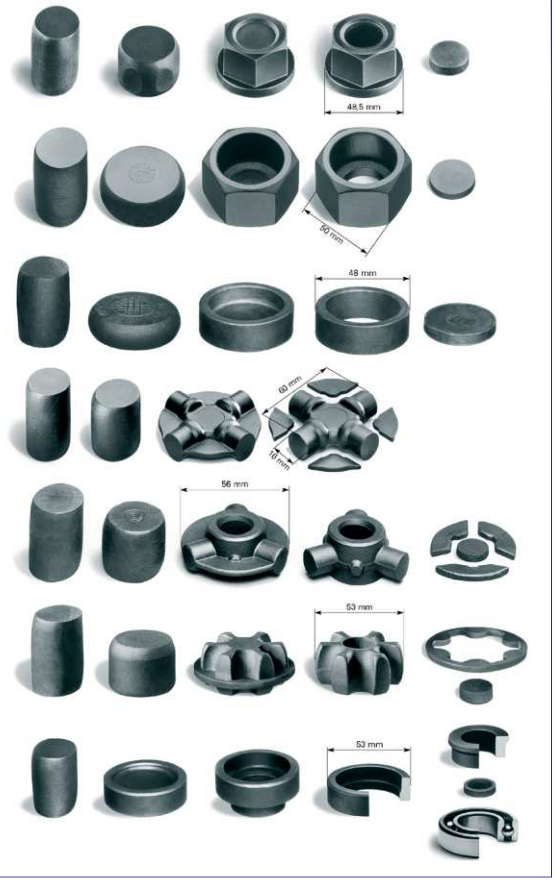
Технология HATEBUR.
Горячая штамповка

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Гайки М12-М36 компанией КОНАР изготавливаются методом горячей высадки на горячештамповочных пресс-автоматах HATEBUR (AMP20, AMP30), что дает улучшенную структуру металла поковки, тем самым повышая механические свойства и надежность.

Производственные мощности компании КОНАР позволяют изготавливать до 450 тонн гаек в месяц.

ТЕХНОЛОГИЯ ШТАМПОВКИ (НЕКОТОРЫХ ПОКОВОК)



МАТЕРИАЛ ЗАГОТОВОК

Прокат круглого сечения:
диаметр
от 12 до 36 мм,
длина 6000 мм

СТАЛИ УГЛЕРОДИСТЫЕ КАЧЕСТВЕННЫЕ:

- 25
- 35

СТАЛИ (СПЛАВЫ) НИЗКО-ЛЕГИРОВАННЫЕ:

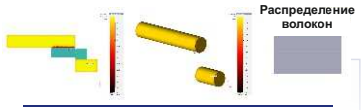
- 35Х
- 40Х
- 09Г2С
- 30ХМА
- 20ХН3А
- 38ХМ

СТАЛИ (СПЛАВЫ) ВЫСОКО-ЛЕГИРОВАННЫЕ ЖАРОПРОЧНЫЕ:

- 20Х13
- 12Х18Н10Т
- 14Х17Н2
- 10Х17Н13М2Т
- 45Х14Н14В2М

ГОРЯЧАЯ ВЫСАДКА ПОКОВКИ ГАЙКИ

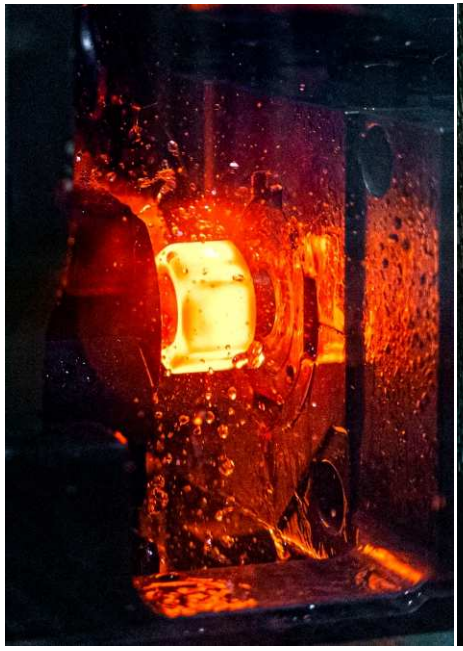
Нагрев и резка проката на мерные заготовки



Осадка бочонка в шестигранной матрице

Высадка гайки с одновременным нанесением клейма

Прошивка перемычки



Ежемесячный выпуск изделий

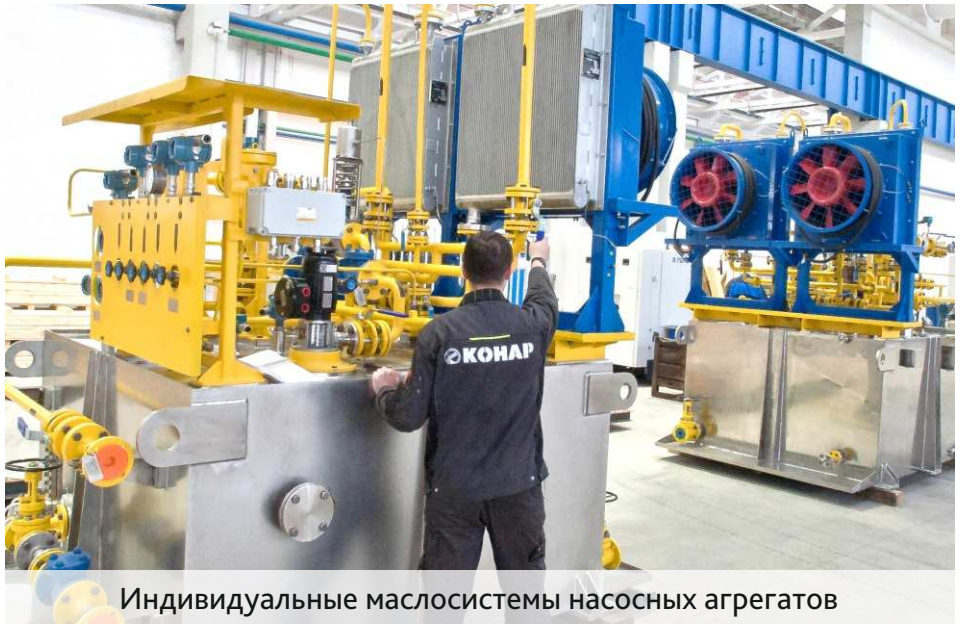
6 млн штук

Нефтегазовое блочно-модульное оборудование

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Фильтр-коалесцер

Узел запорный газовый (УЗГ)



Индивидуальные маслосистемы насосных агрегатов

Ресивер

Импортозамещение шиберно-листовых задвижек Cameron (США) для систем измерения количества и показателей качества нефти

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Система измерения количества и показателей качества нефти

Трубопоршневая поверочная установка

Шиберная листовая задвижка

4-ходовой кран

Производство насосных агрегатов

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

АО «Транснефть Нефтяные Насосы» — завод по локализации производства магистральных и подпорных агрегатов. Резидент индустриального парка «Станкомаш» и стратегический партнер Промышленной группы КОНАР.

Закладка первого камня
при участии премьер-министра РФ
Д.А. Медведева

АО «Транснефть Нефтяные Насосы» – испытательный центр магистральных и подпорных насосных агрегатов

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Характеристики:

1. Максимальная мощность испытываемого оборудования – до 12 МВт
2. Максимальная пропускная способность испытываемого оборудования – до 16000 м^3/ч
3. Максимальное давление – до 7 Мпа (в перспективе до 32,0 Мпа, для высоконапорных насосов)
4. Объем и глубина бассейна: 2615 м^3 и 10 м
5. Количество испытательных мест:
   - для вертикальных насосов 3 места
   - для горизонтальных насосов 4 места

Измеряемые параметры оборудования:

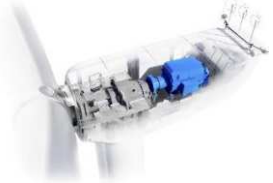
- подача перекачиваемой среды
- частота вращения
- давление всасывания
- давление нагнетания
- мощность по крутящему моменту
- электрическая потребляемая мощность
- напряжение, ток, частота тока
- температура перекачиваемой среды, элементов насоса, элементов электродвигателя
- шум, вибрация, вес

АО «Русские Электрические Двигатели» — завод по локализации производства электродвигателей и генераторов

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

1 этап: локализация производства линейки современных электродвигателей для оснащения насосных станций системы магистральных нефтепроводов РФ.

2 этап: освоение производства генераторов и комплектующих для автономных ветрогенераторов.



3 этап: освоение производства электродвигателей для судов ледокольного класса.

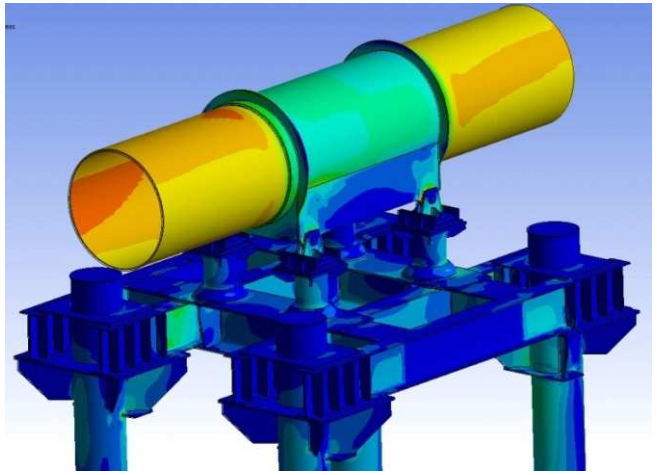
КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Опоры магистрального нефтепровода «Заполярье-Пурпе» компании «Транснефть»

Общая протяженность МН «Заполярье-Пурпе» — 488 км

Протяженность надземного участка — 320 км

- собственная уникальная разработка инженерного центра АО «КОНАР» в рамках НИОКР для ПАО «Транснефть»
- произведено 19 428 опор за 1,5 года реализации проекта
- проведены НИОКР по технологии термостабилизации грунта



Технологические партнеры Промышленной группы КОНАР

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Gruppo Cividale (Италия) — одна из ведущих металлургических компаний Европы, партнер по реализации проекта совместного сталелитейного производства ООО «БВК».

Cimolai S.p.A. (Италия) — один из мировых лидеров по проектированию и производству металлоконструкций повышенной сложности. Партнер по реализации производства металло-конструкций ООО «СП КОНАР-Чимолаи».

Termomeccanica (Италия) – компания работает с 1912 года в традиционной сфере деятельности – машиностроении и установок для обработки и передачи воды.

Orion S.p.A. (Италия) – один из ведущих мировых производителей трубопроводной арматуры, в том числе в криогенном исполнении (для условий эксплуатации -196°С).

Nidec S.p.A. (Италия) – один из ведущих мировых производителей электродвигателей, с широким диапазоном мощности выпускаемых изделий (до 70 МВт).

BREDA (Италия) — одна из старейших компаний по транспортному и военному машиностроению. Основана в 1886 году. Располагает технологиями по производству устьевой арматуры.

Kanigen (Япония) – занимает лидирующие позиции в области технологий специальных покрытий поверхности технической продукции (в том числе по химическому никелированию).

GE (США) – мировой лидер машиностроения в области энергетики, судостроения, авиадвигателей.

Ventil Test Equipment (Нидерланды) – один из ведущих мировых производителей испытательного оборудования высокого давления для трубопроводной арматуры.

ABB Oy, Marine & Ports (Финляндия) — комплексные судовые системы. ABB — технологический лидер в области электросетей, оборудования, промышленной автоматизации, робототехники.

O.M.S. Saleri S.p.A. (Италия) — одна из старейших машиностроительных компаний. Обладает большим опытом производства шаровых кранов с высокими техническими характеристиками для нефтяной и газовой промышленности.

Indar (Испания) – мировой лидер машиностроения в области производства генераторов и электродвигателей.

IMI Group: CCI, Z&I (Англия) — инжиниринговая компания, одна из ведущих в мире по поставке технологий управления критическими потоками в ядерной, энергетической, нефтегазовой отраслях.

КОНАР

ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Россия, г. Челябинск,
ул. Енисейская, 8

Тел. +7 (351) 216-80-80

konar.ru

document@konar.ru

v. 11.2022