



Санкт-Петербург
Москва

Пермь
Самара

Челябинск

СДЕЛАНО В РОССИИ!

КОНАР 30 ЛЕТ
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

2022

Стратегическая модель работы Промышленной группы КОНАР

■ Лицензиары

**ТЕХНОЛОГИИ
ПРОЦЕССА**

**ПЕРСПЕКТИВНЫЕ
ПАРТНЕРЫ**

 Schlumberger
 Huisman
 IMI Group:
CCI, Z&I
 Shottel
 Indar

**ИНЖИНИРИНГ
ОБОРУДОВАНИЯ**

**ДЕЙСТВУЮЩИЕ
ПАРТНЕРЫ**

 CIVIDALE S.p.A.
 ORION S.p.A.
 Termomeccanica Pompe
 Cimolai S.p.A
 BREDA

 ABB
 Kanigen
 General Electric
 Siemens

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

КОНАР
Станкомаш
СП КОНАР-Чимолаи 
Корнет
ЭСКОН

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

МАТЕРИАЛЫ

БВК — литейный завод 
Современные Кузнечные Технологии 

■ Год основания – 1991 г. ■ Приведенный оборот – 60 млрд. рублей — за 2020 год. ■ Численность – 4500 чел.

КУЗНЕЧНО-ЛИТЕЙНЫЙ ДИВИЗИОН



НАУЧНО-ТЕХНИЧЕСКИЙ И ИНЖЕНЕРНЫЙ ЦЕНТР



МЕХАНИЧЕСКИЙ ДИВИЗИОН



ДИВИЗИОН МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ



Реализованные проекты Промышленной группы КОНАР



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 объем свыше 120 тыс. тн 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



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

АО «КОНАР» — цех горячештамповочных автоматов.

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.

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

Главный административный корпус

Памятник «Танковая башня»

Аллея ветеранов

Аллея партнеров

Центральная проходная

 **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 Termotecnica 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 Nidex ASI S.p.A. (Италия, Япония).  

Площадь территории
Индустриального парка «Станкомаш».....189 Га
(в собственности управляющей компании и резидентов)

Земельные участки под действующим производством и строящимися объектами.....55 Га

Территория, занятая автомобильными дорогами и парковками.....13 Га

Площади для развития.....121 Га

Технологические партнеры Промышленной группы КОНАР



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 металлоконструкций ООО СП «КОНАР-Чимолаи».



Termomeccanica (Италия) — компания работает с 1912 года в традиционной сфере деятельности — машиностроении и установках 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°C).



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 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.

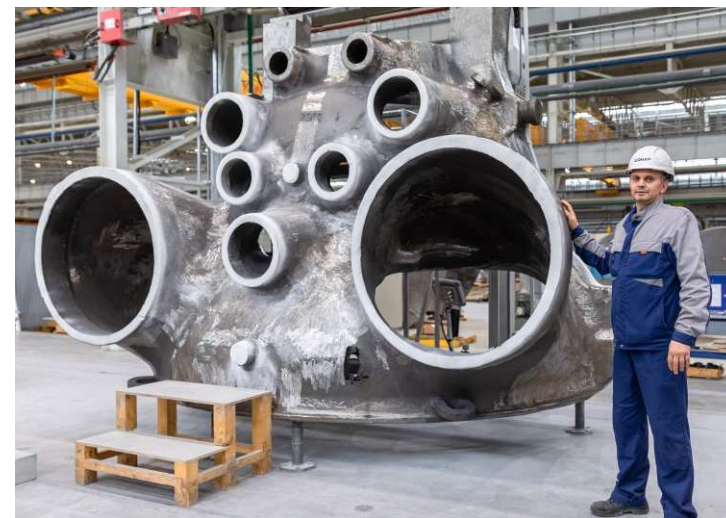
 **ООО «БВК» — совместное литейное производство
с европейским лидером в металлургии – Cividale S.p.A.**

ООНАР 30 ЛЕТ
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

- Площадь производственных цехов – 35 000 м²
- 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, Superduplex



Возможности заготовительного производства



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»

ООО «Современные кузнечные технологии» – завод по перековке литых слитков. Входит в литейно-кузнечный дивизион группы КОНАР, совместно с ООО «БВК» (г. Челябинск) и ООО «Кузница» (Волгоградская область).

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.



Ротор высокого давления паровой турбины



Поковки с прошивкой отверстия



РАМА SPEEDRAM 3000 — горизонтальный обрабатывающий центр



Механообработка крышки
насоса магистрального НМ 10000



Механообработка корпуса
насоса магистрального НМ 10000



Горизонтальные и токарно-карусельные обрабатывающие центры



Производство крупногабаритной трубопроводной арматуры

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.



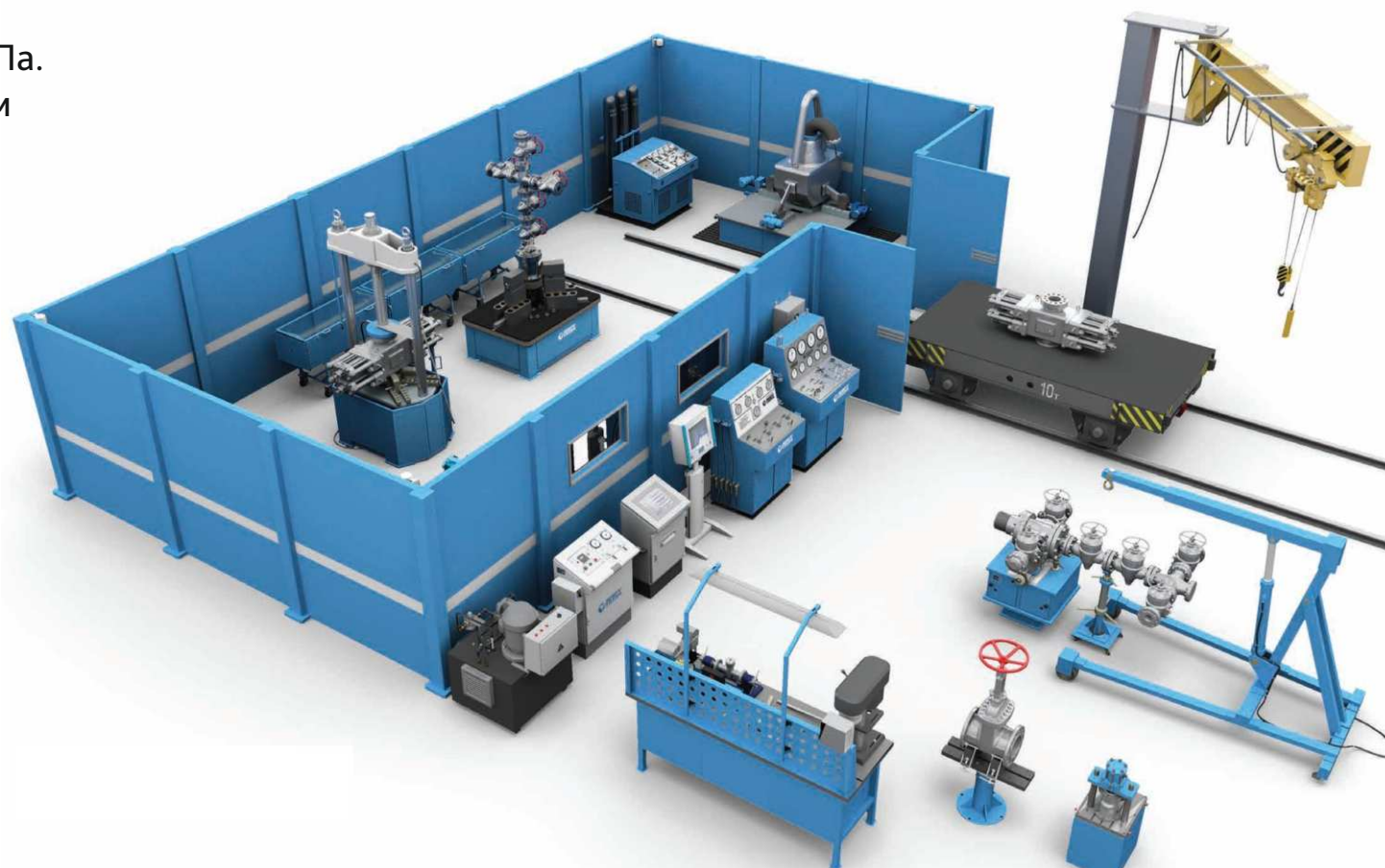
Запорно-регулирующая арматура типоразмера до DN 1200

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



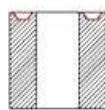
Установка автоматической наплавки Fronius для наплавки арматуры фонтанной исполнения K1, K2, K3, K3+ коррозионностойкими и износостойкими материалами сложных пересекающихся поверхностей и установка автоматической плазменно-порошковой наплавки Delore для наплавки узла затвора ЗМС металл по металлу.



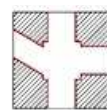
Прямой колодец
(цилиндрический)



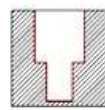
Прямой
цилиндрический
колодец с дном



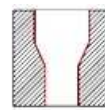
Кольцевая
наплавка



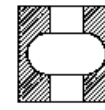
Вогле-to-вогле
пересекающиеся
колодцы



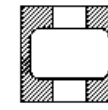
Прямой колодец
с переменным
диаметром



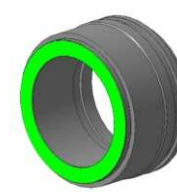
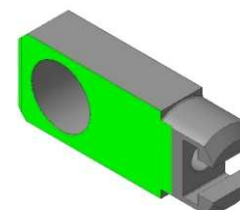
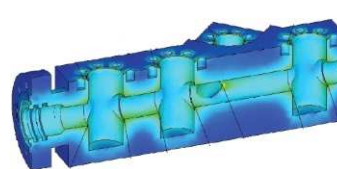
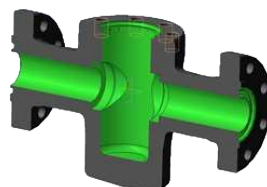
Колодец
цилиндрический
и конический



Продольный
колодец
(Race-track)



Прямоугольный
колодец



Производство трубопроводной арматуры специального применения



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).

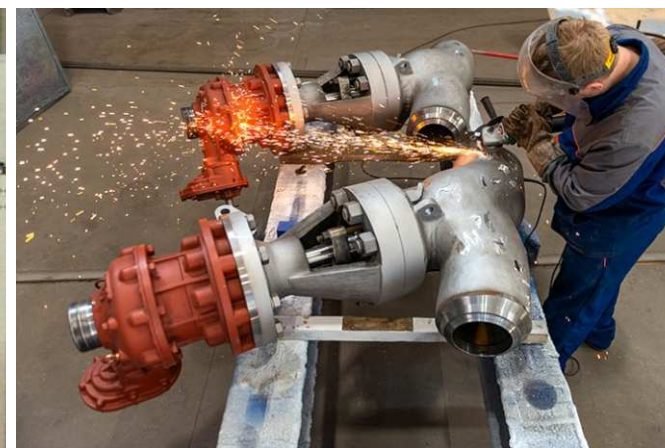
Все изделия производятся из лучшего сырья. Обработка осуществляется на новейшем оборудовании по самым современным методикам. Продукция тестируется и проверяется, чтобы гарантировать строгое соблюдение действующих стандартов.

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 -196°C.

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

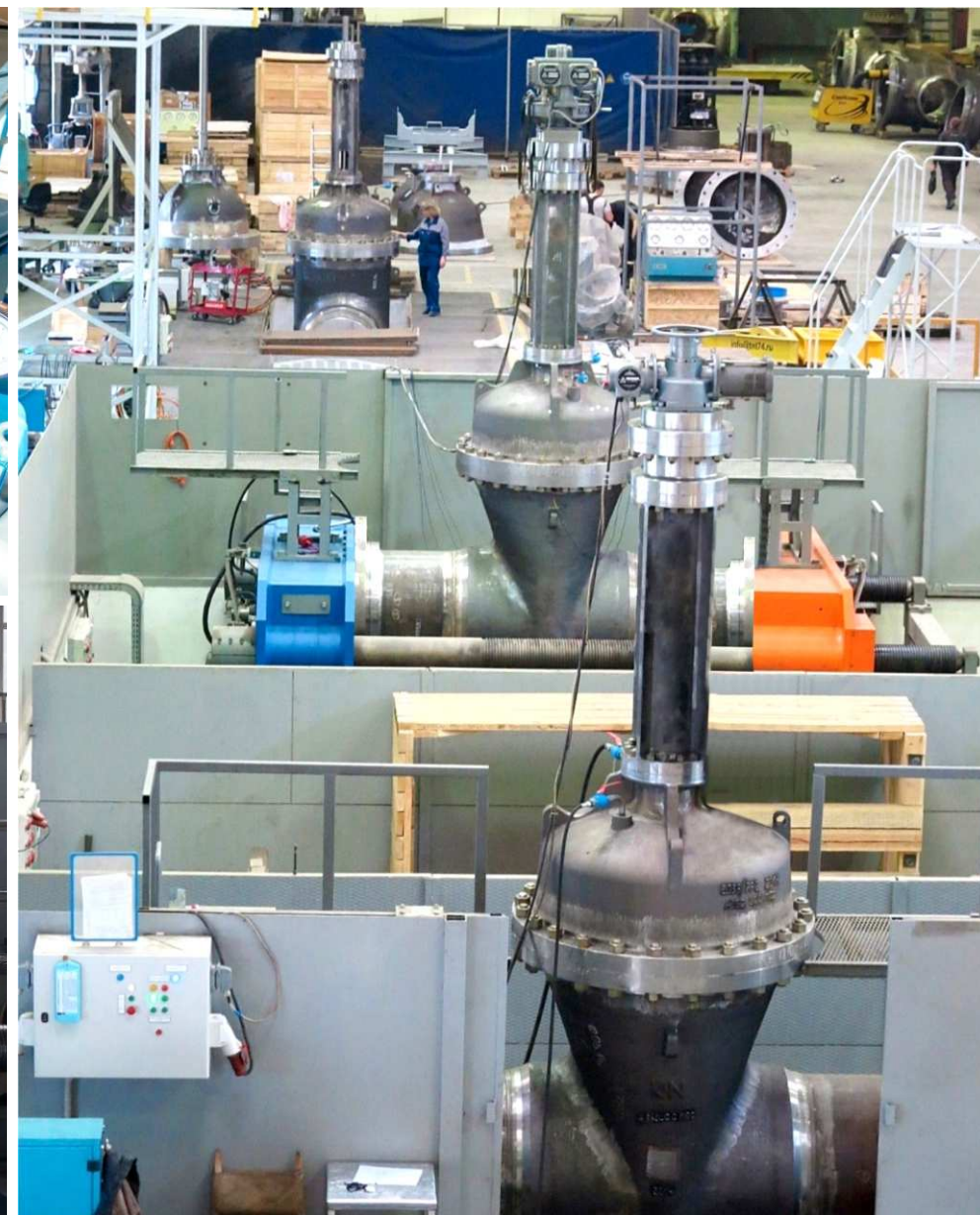


Специализированная трубопроводная арматура для нефтехимических и газоперерабатывающих заводов, в т. ч. криогенного исполнения.



Сборочно-испытательный комплекс

Гидроиспытания



Центр криогенных испытаний (до -196°C) в составе НТЦ АО «КОНАР»



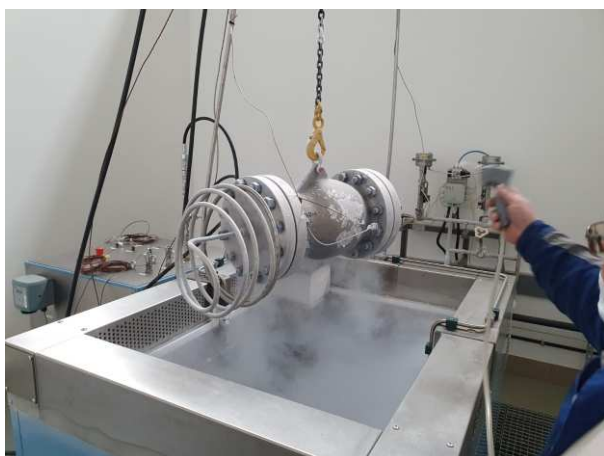
АО «КОНАР» — инвестор проекта
Ventil (Голландия) — генеральный подрядчик
Linde AG — технологический партнер

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°C
- габариты ванн для криогенных испытаний до $1000 \times 1600 \times 1000$ мм
- испытательный газ: гелий, азот, газовые смеси





▲ Арктик СПГ2 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;

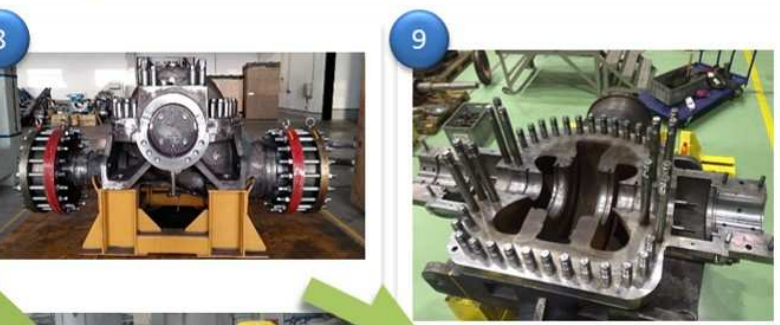


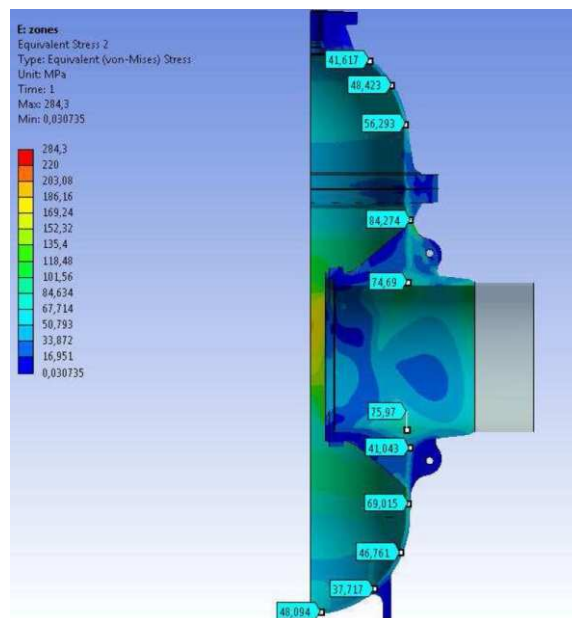
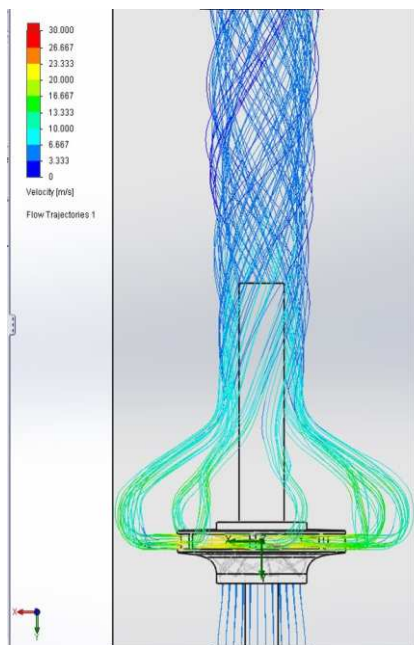
▲ Московский НПЗ установка производства серы УПС Задвижка, клапан запорный, клапан обратный DN 50-400, PN16, 25, 40 20Л, 20ГЛ 3318 штук;

▲ 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;

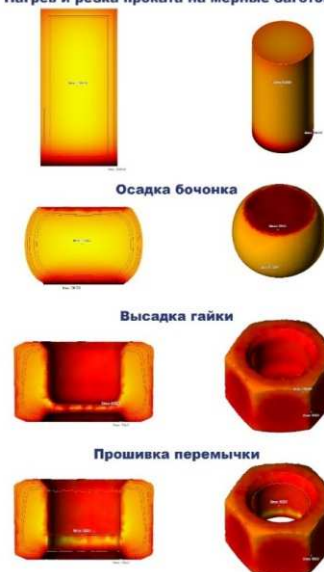


№	Действие
1	Подготовка и утверждение технического задания
2	Создание инженерной группы для выполнения ОКР
3	Разработка вариантов и выбор итогового эскизного проекта
4	Испытания высокоточных масштабных 3D-моделей, изготовленных с использованием аддитивных технологий
5	Разработка КД на полноразмерные 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

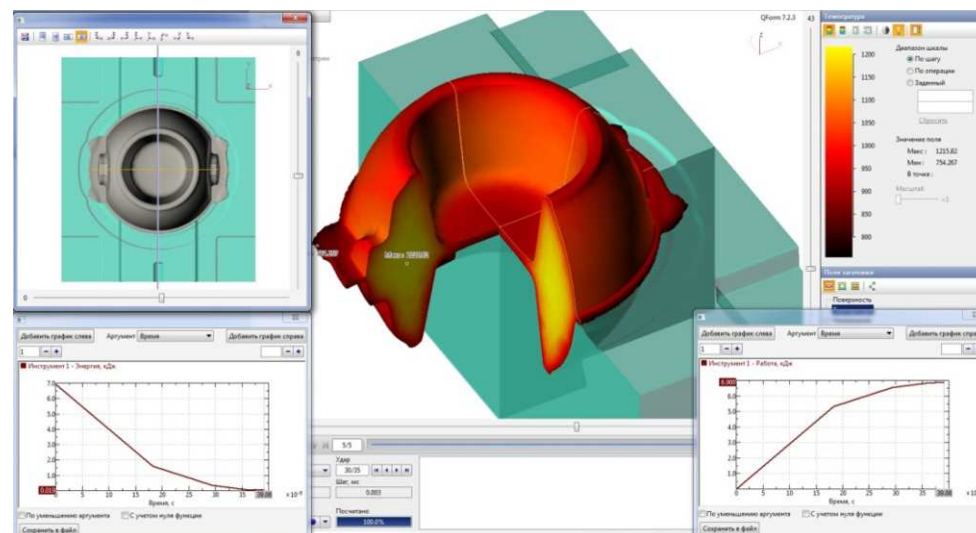
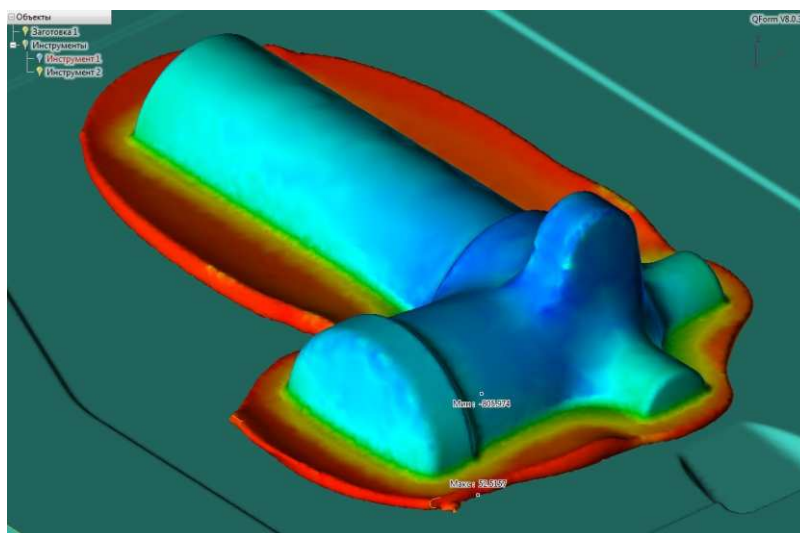




Горячая высадка поковки гайки на AMP-20/30
Нагрев и резка проката на мерные заготовки



Горячая высадка поковки гайки на AMP 20/30
Нагрев и резка проката на мерные заготовки



Департамент технического обслуживания, диагностики и сервиса оборудования

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



**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



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



ВСТО (Транснефть)
сопровождение гарантийного
периода эксплуатации 69
насосных агрегатов (до 2024
года),



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



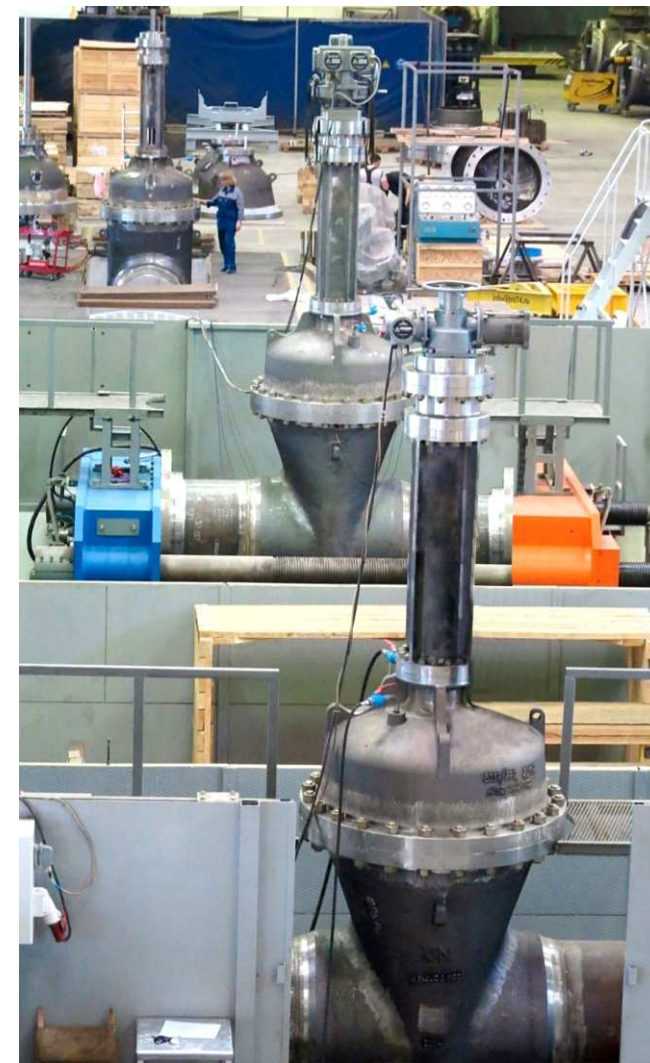
ЛАБОРАТОРНЫЙ КОНТРОЛЬ

- 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 — 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 м² 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 в 2018 году аттестовано в НАКС по стандартам EN ISO и API. В 2019 году производство аттестовано в РМРС.



Контрольно-измерительная лаборатория оснащена оборудованием CARL ZEISS (Германия)



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

Диапазон измерений:

X = 900 мм | Y = 1200 мм | 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 | Y = 4500 мм | Z = 2000 мм.

Погрешность измерения длины MPE = 3,3 мкм.



■ Линия никелирования с применением нанопорошка карбида кремния

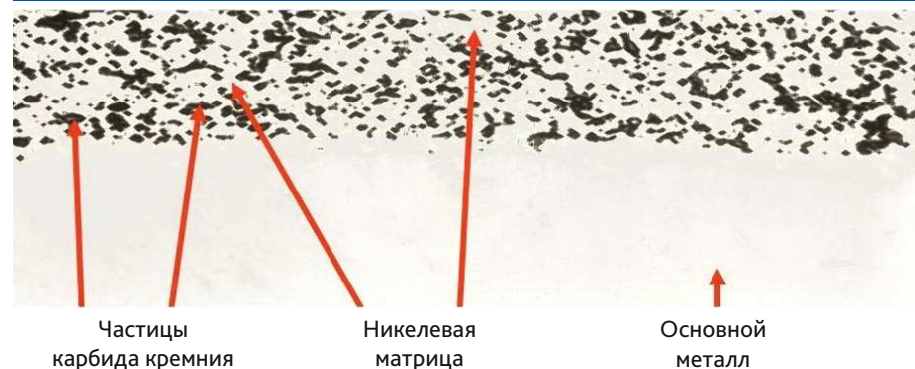
Нанесение твердых покрытий по японской технологии Kanigen.
Мощность линии никелирования — 10 000 м² покрытия в год (более 3 500 изделий).



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» – совместное предприятие
с Cimolai S.p.A. по производству сложных металлоконструкций**



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

Аktionеры: АО «КОНАР» (Россия, г. Челябинск),
Cimolai S.p.A. (Италия).

Общая площадь – 33 000 м².

Общая площадь производственного корпуса – 24 000 м²,
с перспективой расширения до 50 000 м².

Численность персонала – 500 человек.

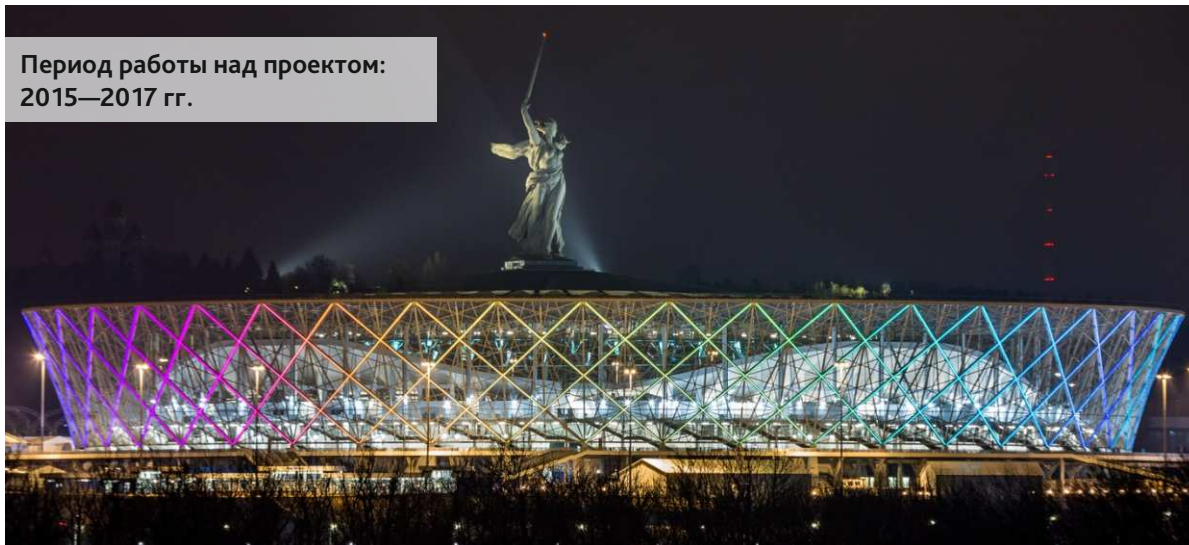
Объём производства – 2 000 тонн в месяц.



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

КОНАР 30 ЛЕТ
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Период работы над проектом:
2015—2017 гг.



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

Период работы над проектом:
2015—2017 гг.



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

Период работы
над проектом:
2015—2018 гг.



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

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



Строительство Кольской Верфи



Строительство спортивно-концертного
комплекса г. Санкт-Петербург



ООО «Завод ЭСКОН» — производство металлоконструкций для энергетики, г. Южноуральск



ООО «Завод Энерго-Строительных Конструкций» основан в 2012 году в г. Южноуральске Челябинской области. Производит крупногабаритные металлоконструкции для топливно-энергетической, транспортной, инфраструктурной отраслей.

Линия горячего цинкования (KOERNER, Австрия) с самой большой в России цинковой ванной способна автоматически оцинковывать продукцию в объеме 40 000 тонн в год и обеспечивает превосходное качество цинкового покрытия уже после первого погружения.



**ООО «Завод Энерго-Строительных Конструкций»
(ООО «Завод ЭСКОН»), г. Южноуральск**

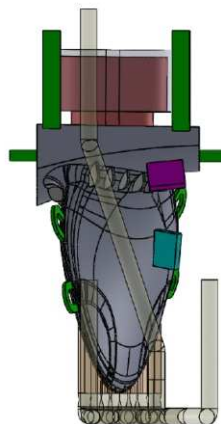
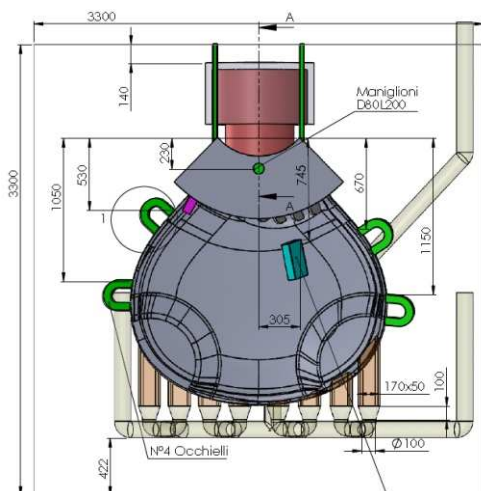
ЭОНАР 30
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991 ЛЕТ



Опыт и компетенции группы КОНАР по локализации производства оборудования для судостроения



В рамках локализации производства на территории РФ АО «КОНАР» приобрело multifunctional processing center Waldrich Coburg Taurus 3000 AT 2,5x5 m.



Опыт и компетенции группы КОНАР по локализации производства оборудования для судостроения



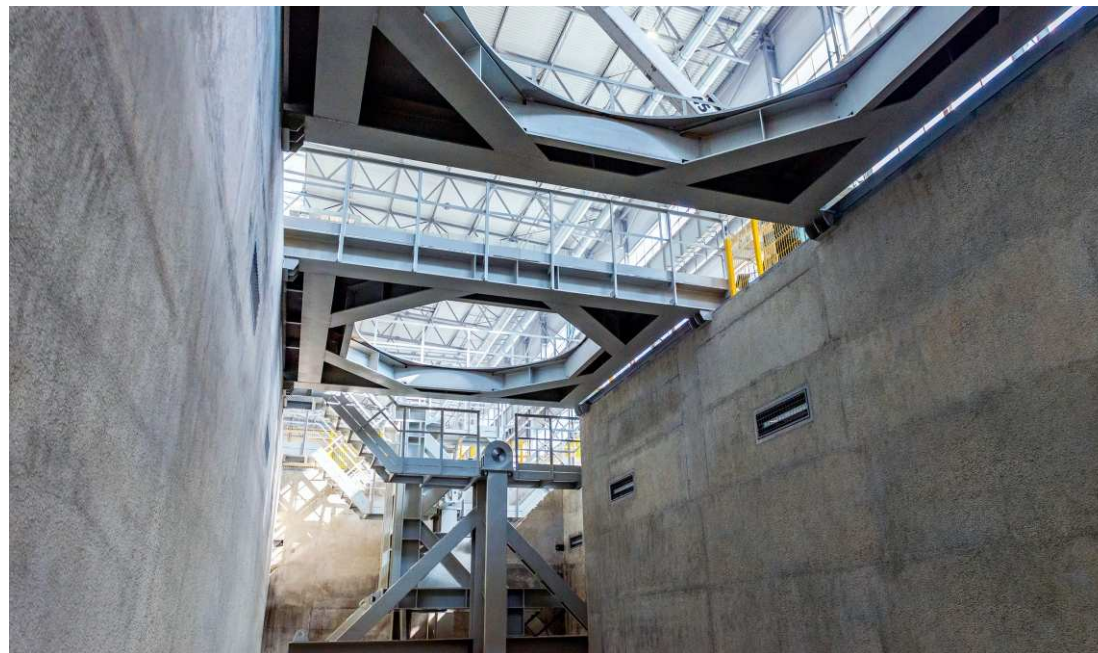
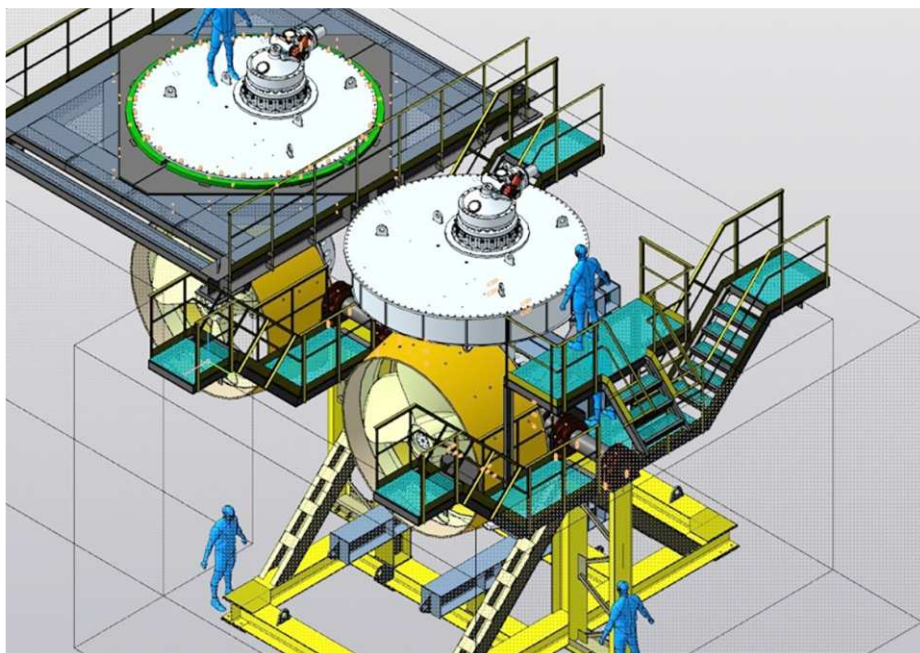
ЛОКАЛИЗАЦИЯ КОМПОНЕНТОВ ВИНТОРУЛЕВОЙ КОЛОНКИ Seajet (разработка General Electric)
Azipod (разработка ABB)



100 %
локализация
гребных винтов
СПГ-танкеров
арктического
класса Arc7

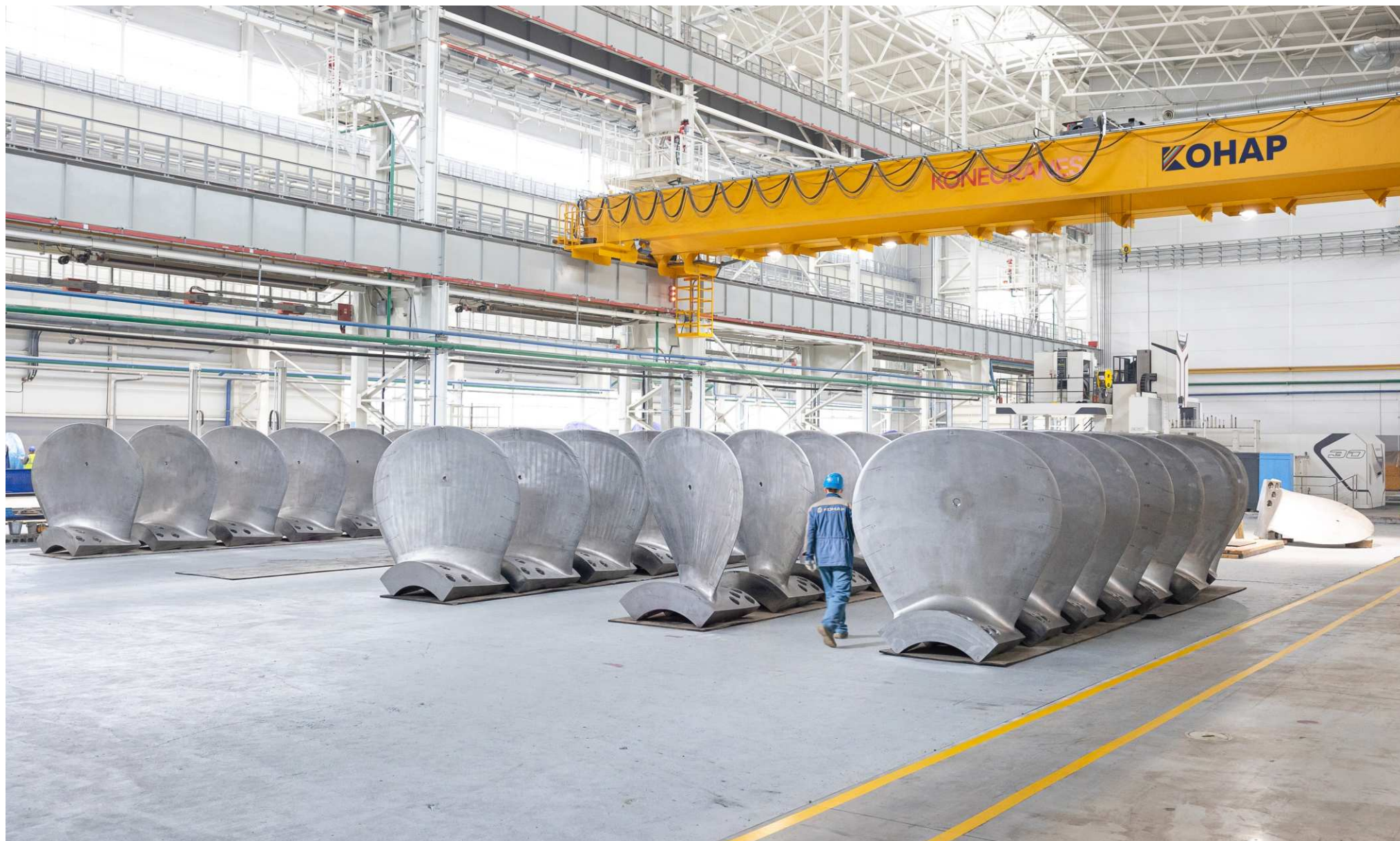


Стенд сборки и испытаний ВРК



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



Производство крепежа, соединительных деталей трубопровода и ТПА



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: M12 – M90

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

ОНАР 30
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991 ЛЕТ

Возможные отрасли применения изделий HATEBUR:

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

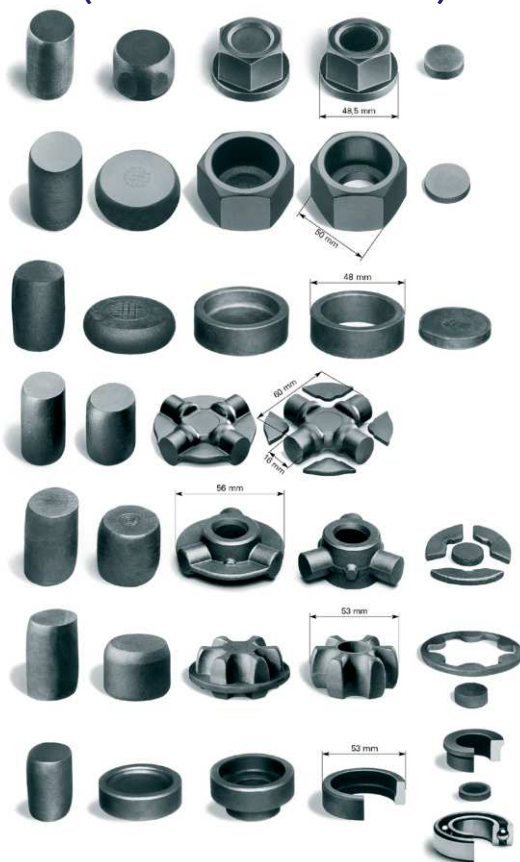


Технология HATEBUR. Горячая штамповка

Гайки М12-М36 компаний 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:

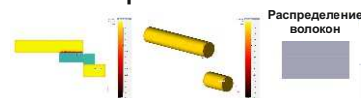
- 25
- 35

СТАЛИ (СПЛАВЫ)
НИЗКО-
ЛЕГИРОВАННЫЕ:

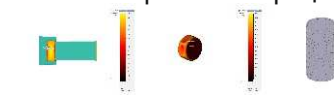
- 35X
- 40X
- 09Г2С
- 30ХМА
- 20ХН3А
- 38ХМ

ГОРЯЧАЯ ВЫСАДКА ПОКОВКИ ГАЙКИ

Нагрев и резка проката
на мерные заготовки



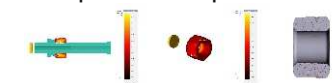
Осадка бочонка
в шестигранной матрице



Высадка гайки с одновременным
нанесением клейма



Прошивка перемычки

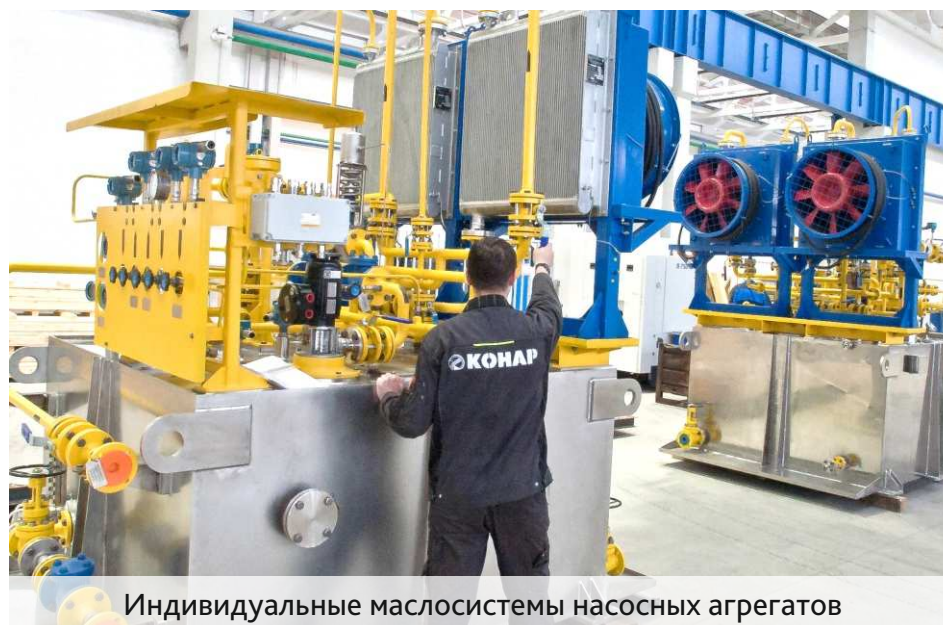


СТАЛИ (СПЛАВЫ)
ВЫСОКО-
ЛЕГИРОВАННЫЕ
ЖАРОПРОЧНЫЕ:

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



Ежемесячный выпуск изделий
6 млн штук



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

ОНАР 30 ЛЕТ
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991

Система измерения количества и показателей качества нефти



Трубопоршневая поверочная установка



Шиберная листовая задвижка



4-ходовой кран

Производство насосных агрегатов

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



 ООО «Термомеханика Рус» — совместное предприятие Termotecnica (Италия) и АО «КОНАР», является официальным представителем Termotecnica на территории Российской Федерации.



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



Характеристики:

1. Максимальная мощность испытываемого оборудования – до 12 МВт
2. Максимальная пропускная способность испытываемого оборудования – до 16000 м³/ч
3. Максимальное давление – до 7 Мпа (в перспективе до 32,0 Мпа, для высоконапорных насосов)
4. Объем и глубина бассейна: 2615 м³ 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



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.



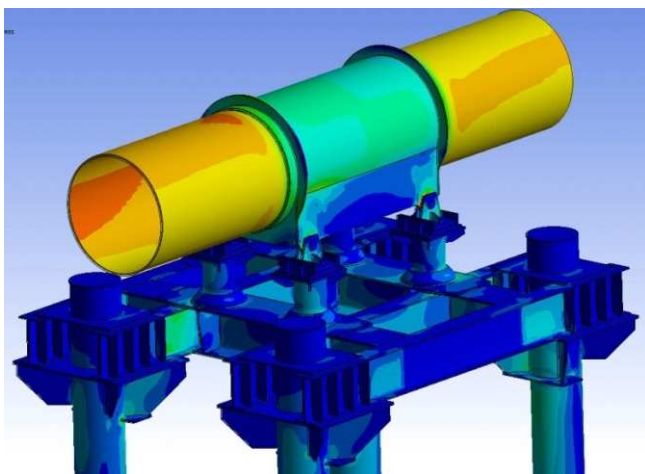
Опоры магистрального нефтепровода «Заполярье-Пурпе» компании «Транснефть»



**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





Россия, г. Челябинск,
ул. Енисейская, 8

Тел. +7 (351) 216-80-80

konar.ru

document@konar.ru

