

Производственный каталог

МК Промстройметалл

Группа компаний





КАЛИНИНГРАД



САНКТ-ПЕТЕРБУРГ



МОСКВА

БАЛАКИРЕВО

ПОКРОВ



ЕКАТЕРИНБУРГ



АСТАНА



МИНСК



НОВОРОССИЙСК



ВОЛГОГРАД

СОДЕРЖАНИЕ



О КОМПАНИИ

ПЛАТФОРМА КОМПАНИИ

ИЗОЛЯЦИЯ ТРУБ НА ОСНОВЕ ЭКСТРУДИРОВАННОГО ПОЛИЭТИЛЕНА

ПРОИЗВОДСТВО ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ТРУБ

ВЫПОЛНЕНИЕ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ

ПРОИЗВОДСТВО КОМПОЗИТНОЙ АРМАТУРЫ

КОНТАКТЫ



История Группы компаний «МК ПРОМСТРОЙМЕТАЛЛ» начинается **с 1995 года**. Первые шаги компания, штатом в 5 человек, делает с поставок стальных оцинкованных труб.

В период **с 1997 по 2000 год** компания значительно расширяет количество и качество связей с ведущими заводами по производству трубной продукции. Ассортимент предлагаемой продукции увеличивается в 20 раз.

В начале **2000-х годов** «МК ПРОМСТРОЙМЕТАЛЛ» входит в число официальных представителей таких предприятий, как «Объединенная Metallургическая Компания», «Трубная Metallургическая Компания» и ряда других metallургических предприятий России и стран ближнего зарубежья, получает статус VIP-клиента «Уральского трубного завода».

Период **с 2002 по 2004 год** ознаменовался стремительным ростом экономических показателей компании и созданием собственного транспортного автопарка. Перечень предлагаемых товаров и услуг неизменно увеличивается.

2005 – 2008 годы: «МК ПРОМСТРОЙМЕТАЛЛ» получает статус Группы компаний международного уровня. На территории Российской Федерации и Республики Беларусь открываются дочерние фирмы – первые филиалы компании (г. Екатеринбург, г. Санкт-Петербург, г. Минск). В списке партнеров – «ОМК-Сталь», «ТМК», «Группа ЧТПЗ», «Корпорация Интерпайп», «Уралтрубпром», «Группа НЛМК», «ММК» и другие значимые производители металлопродукции.

В период **с 2009 по настоящее время**, учитывая нестабильность ситуации на рынке, компания открывает филиалы в Волгограде, Татарстане и Астане (Республика Казахстан), выполняет строительные подряды, а также активно диверсифицирует свою деятельность. В состав компании входят заводы по производству:

- полиэтиленовых труб;
- нанесению ВУС-изоляции 2-х и 3-х-слойным способом;
- композитной арматуры;
- металлоконструкций.

ПЛАТФОРМА КОМПАНИИ



Миссия «МК ПРОМСТРОЙМЕТАЛЛ» заключается в создании сервисной компании, удовлетворяющей любого рода запросы всех отраслей промышленности в металлопродукции.

Стратегия компании определена в четырех ключевых направлениях:

- повышение лояльности клиентов;
- географическое расширение рынка сбыта;
- диверсификация деятельности;
- обеспечение финансовой устойчивости.



В своей работе мы ориентируемся на принципы и ценности, которые давно стали для нас основополагающими:

- клиентоориентированность;
- эффективность;
- профессионализм;
- надежность;
- оперативность;
- развитие.

ИЗОЛЯЦИЯ ТРУБ НА ОСНОВЕ ЭКСТРУДИРОВАННОГО ПОЛИЭТИЛЕНА

Производство ВУС-изоляции находится в Александровском районе Владимирской области и успешно развивается дочерней компанией «ПОКРОВ ГРУПП», входящим в состав Группы компаний «МК ПРОМСТРОЙМЕТАЛЛ».

Мы предлагаем к поставке трубы с антикоррозийным покрытием для строительства газонефтепроводов и трубопроводов различного назначения. Заводское двух-, трехслойное покрытие на основе экструдированного полиэтилена наносится на стальные трубы диаметром от 57 до 1420 мм.

Трубы, прошедшие изоляцию, соответствуют ТУ 1390-001-75650394-2013 «Трубы стальные с наружным двухслойным и трехслойным полиэтиленовым покрытием», согласованным с управлением по надзору в нефтяной промышленности Госгортехнадзора РФ и с АКХ им. К.Д. Памфилова; ГОСТ 51164-98 «Трубопроводы стальные магистральные. Общие требования к защите от коррозии»; ГОСТ 9.602-89 «Сооружения подземные. Общие требования к защите от коррозии».

Технология нанесения экструдированного полиэтилена подразумевает выполнение данной операции в стационарных - заводских условиях на специализированных линиях с соблюдением технологического процесса в приспособленном для этих целей помещении, что позволяет гарантировать высокое качество изготовления, проводить контроль качества выполнения каждого этапа и исключить развитие коррозии под покрытием.

Применение антикоррозионного полиэтиленового покрытия обеспечивает гарантированный срок службы трубопровода 40-50 лет, в зависимости от условий его эксплуатации. Антикоррозионное полиэтиленовое покрытие удовлетворяет самым строгим требованиям защиты металлических сооружений и труб от почвенной коррозии, биокоррозии и коррозии блуждающих токов. Применение экструдированного полиэтилена так же обеспечивает высокую устойчивость трубопровода и к внешним механическим повреждениям. Покрытие наносится на трубы весьма усиленного и усиленного типа в двух и трехслойном исполнении.



ИЗОЛЯЦИЯ ТРУБ НА ОСНОВЕ ЭКСТРУДИРОВАННОГО ПОЛИЭТИЛЕНА



Двухслойное антикоррозионное покрытие наносится общей толщиной не менее 2,0 мм в зависимости от диаметра труб и состоит из:

- слоя адгезива от 0,2 до 0,4 мм;
- наружный слоя на основе экструдированного полиэтилена.

Трехслойное антикоррозионное покрытие наносится общей толщиной не менее 2,2 мм в зависимости от диаметра труб и состоит из:

- слоя праймера;
- слоя адгезива от 0,2 мм до 0,4 мм
- наружного слоя на основе экструдированного полиэтилена.

Покрытие должно быть сплошным, иметь однородную гладкую поверхность чёрного цвета, без отслоений, пузырей, пропусков, обнаруживаемых визуально. Допускается наличие небольших наплывов - локального утолщения полиэтилена и «волнистость» покрытия.

Концы труб должны быть свободными от покрытия:

- на длине (80±20) мм для труб диаметром до 108 мм включительно;
- на длине (120±20) мм для труб диаметром свыше 108 мм.

Технологический процесс нанесения покрытия ВУС включает следующие этапы:

1. Этап подготовки. Дробеструйная и механическая очистка трубы.
2. Индукционный нагрев. Для того чтобы произвести максимально качественное нанесение экструдированного полиэтилена, поверхность трубы необходимо нагреть до определенной температуры.
3. Нанесение активного клеящего слоя, обеспечивающего прочную адгезию.
4. Охлаждение.
5. Снятие защитного слоя с концов трубы.

Температурный режим длительной эксплуатации изолированных трубопроводов от минус 40°С до плюс 60°С. Срок службы покрытия составляет не менее проектного срока службы трубопровода (30-50 лет и более).



ПРОИЗВОДСТВО ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ТРУБ

Данное производство находится в Петушинском районе Владимирской области и также развивается компанией «ПОКРОВ ГРУПП».

Со второй половины прошлого столетия при прокладке водопроводов, газопроводов и систем канализации стали применять полиэтиленовые трубы из полиэтилена низкого давления (трубы ПНД). Полиэтиленовые трубы не изнашиваются, не поддаются коррозии, не боятся контакта с водой и агрессивными средами, не требуют катодной защиты и не нуждаются в обслуживании.

Одним из важнейших свойств полиэтилена является его долговечность. Гарантийный срок службы составляет порядка 50 лет. Замечено, что со временем свойства полиэтиленовых труб не ухудшаются, а только улучшаются: увеличивается гладкость внутренней поверхности, которая как бы шлифуется в ходе эксплуатации и увеличивается внутренний диаметр трубы за счет полимерного расширения. Полиэтилен не поддается коррозии и, следовательно, внутренний диаметр полиэтиленовой трубы не сужается. Как известно одной из основных причин выхода из строя металлических труб является помимо ржавчины, является осаждение грязи на внутренних стенках металлической трубы, которая в виде взвесей содержится в воде, что со временем приводит к уменьшению внутреннего диаметра труб. С трубами ПНД это невозможно в принципе, поскольку взвесь, шламу просто не за что «зацепиться» на гладкой поверхности стенок. Пропускная способность полиэтиленовой трубы выше, чем у стальной, при одинаковом диаметре, благодаря большей гладкости внутренних стенок. Остается добавить, что вода, замерзшая внутри трубы из полиэтилена, не причинит подземным сетям вреда, поскольку пластические свойства трубы позволяют ей растягиваться без потери своих качеств до 7%.



При строительстве водоводов из труб ПНД затраты оказываются фактически дешевле, чем из металлических труб по следующим причинам:

- Полиэтиленовым трубопроводам не требуется изоляция, упрощаются технологии соединения труб и укладки в траншеи.
- Полиэтиленовые трубы в 2 - 4 раза легче стальных, а значит, меньше расходов на транспортировку. Кроме того, небольшие их перемещения при монтаже не требуют грузоподъемных механизмов - это можно выполнить и вручную.
- Полиэтиленовые трубы могут выпускаться, в отличие от металлических, длинномерными отрезками или в бухтах, что уменьшает количество стыков. Так же стыковая сварка полиэтиленовых труб не требует никаких дополнительных расходных материалов, занимает меньше времени, к тому же, отпадает необходимость контроля качества стыка ультразвуковым методом.

В завершение можно отметить экологический аспект. Если для выпуска металлических труб необходимо добывать руду, расходовать природные ресурсы, то полиэтилен является продуктом попутного производства при нефтепереработке.

ПРОИЗВОДСТВО ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ТРУБ



Контроль за работой линии осуществляет автоматическая система, получающая информацию от 15-20 термодатчиков, расположенных в различных зонах технологического процесса, информацию о двух значениях давления расплава до и после фильтра, о двух, трех значениях частоты вращения шнека и тянущего устройства, о толщине стенки, о диаметре трубы, о давлении масла в системе смазки. Таким образом, система автоматически перенастраивает себя под оптимальный режим работы для обеспечения наивысшего качества.

«ПОКРОВ ГРУПП» производит трубы ПНД для строительства трубопроводов хозяйственно-бытового водоснабжения, а также для транспортирования жидких и газообразных веществ, к которым полиэтилен химически стоек диаметром 32-250 мм. Трубы производятся по стандартам ГОСТ 18599-2001 (транспортировка воды) и ГОСТ Р50838-2009 (транспортировка газа).

Трубы могут изготавливаться из полиэтилена низкого давления марки ПЭ-80 и ПЭ-100 производства ОАО «Казаньоргсинтез».

Основными параметрами полиэтиленовых труб являются средний наружный диаметр, измеряемый в миллиметрах, номинальная толщина стенки в миллиметрах.

Стандартное размерное отношение SDR - отношение номинального наружного диаметра трубы к номинальной толщине стенки и максимальное рабочее давление воды в трубопроводе при 20 гр. С.

Трубы изготавливаются в отрезках длиной от 5 до 12 м, с кратностью 0,25 м и в бухтах при диаметрах труб до 110 мм включительно. Трубы ПНД изготавливаются на трубных экструзионных линиях. Расплав полимера выдавливается из фильеры экструдера в виде непрерывной трубчатой заготовки, которая тянущим устройством протягивается через калибрующую насадку, где с помощью матрицы и дорна труба калибруется по наружному и внутреннему диаметрам и частично охлаждается. Затем труба поступает в охлаждающую ванну, в которой она окончательно охлаждается водой. После прохождения через маркирующее устройство готовая труба разрезается на куски или наматывается в бухту.



ПРОИЗВОДСТВО ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ТРУБ

Прокладка трубопроводов из полиэтиленовых труб осуществляется как обычным траншейным методом, так и с использованием технологии протягивания внутри старой металлической трубы новой пластиковой.

Этот способ позволяют обойтись без вскрытия грунта, демонтажа старых сетей и прочих издержек.

Трубопроводы из полиэтиленовых труб не допускается:

- применять для транспортирования вредных, взрывоопасных веществ, а также веществ к которым материал труб химически не стоек;
- сооружать в грунтах содержащих агрессивные среды, в районах с сейсмичностью более 6 баллов;
- прокладывать в пожаро- и взрывоопасных помещениях.

Цвет труб - чёрный однородный с продольными маркировочными полосами. Для газопроводов маркировочные полосы желтого цвета, а для водопроводов – синего цвета. Основными параметрами для контроля качества полиэтиленовых труб согласно ГОСТ являются:

- внешний вид поверхности;
- относительное удлинение при разрыве (не менее 250%);
- изменение длины трубы после прогрева;
- стойкость при постоянном внутреннем давлении при 20 °С;
- стойкость при постоянном внутреннем давлении при 80 °С.

Полиэтиленовые трубы транспортируют любым видом транспорта в соответствии с нормативно-правовыми актами и правилами перевозки грузов, действующими на соответствующем виде транспорта при условии обеспечения мер по предупреждению механических повреждений. В основном перевозка осуществляется специально оборудованным автомобильным транспортом. При хранении необходимо обеспечить сохранность труб и соединительных деталей от механических повреждений, деформаций, попадания на них нефтепродуктов и жиров, засорения внутренних поверхностей, облучения солнечными лучами.



ПРОИЗВОДСТВО ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ТРУБ



Основные преимущества труб ПНД в сравнении с другими видами труб:

- Долговечность;
- Полиэтиленовые трубы не нуждаются в постоянном обслуживании;
- Высокая коррозионная и химическая стойкость. Исключена возможность образования накипи на внутренней поверхности;
- Низкая теплопроводность;
- Более низкая вероятность разрушения трубопровода при замерзании жидкости;
- Небольшой вес;
- Полиэтиленовые трубы укладываются прямо в грунт без специальной защиты и изоляции;
- Низкая вероятность разрушения под воздействием гидроударов;
- Надежность сварных швов соединений в течение всего срока эксплуатации трубопроводов;
- Экологичность;
- Чистота воды из-за отсутствия ржавчины;
- Более низкие трудозатраты при проведении монтажных работ.

Основными видами соединения полиэтиленовых труб являются:

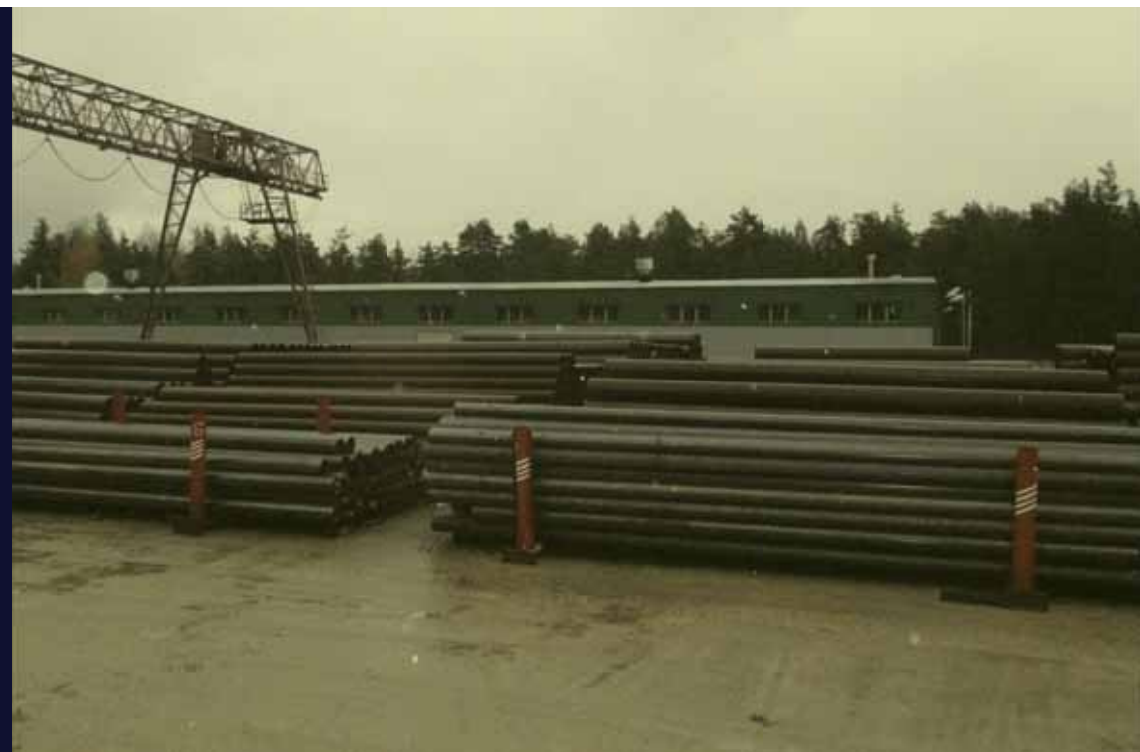
- стыковая сварка;
- электромуфтовая сварка;
- механическое соединение, с помощью соединительных деталей.

«ПОКРОВ ГРУПП» производит трубы ПНД для строительства трубопроводов хозяйственно-бытового водоснабжения, а также для транспортирования жидких и газообразных веществ, к которым полиэтилен химически стоек диаметром 32-250 мм. Трубы производятся по стандартам ГОСТ 18599-2001 (транспортировка воды) и ГОСТ Р50838-2009 (транспортировка газа).

Трубы могут изготавливаться из полиэтилена низкого давления марки ПЭ-80 и ПЭ-100 производства ОАО «Казаньоргсинтез».

Трубопроводы из полиэтиленовых труб не допускается:

- применять для транспортирования вредных, взрывоопасных веществ, а также веществ к которым материал труб химически не стоек;
- сооружать в грунтах содержащих агрессивные среды, в районах с сейсмичностью более 6 баллов;
- прокладывать в пожаро- и взрывоопасных помещениях.



ВЫПОЛНЕНИЕ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ

На сегодняшний день мы имеем возможность реализовывать различные проекты в сфере строительных услуг благодаря огромному опыту полученному в результате многолетней деятельности, а так же следующим собственным производственным мощностям, находящимся в г. Новороссийск:

- РБУ – мощность 90 м.куб./час.;
- линия по производству строительного блока (продукция производится согласно технических условий разработанных и внедренных в производство нашей компанией ТУ 5741-001-84431366-2012);
- производство профиля шпунта трубчатого сварного комбинированного по собственному ТУ 0925-003-84431366-2013;
- стальных трубных конструкций для свайного основания ТУ 5264-001-84431366-12;
- производство металлоконструкций любой сложности;
- 4 линии по производству нового строительного продукта «композитная арматура» (продукция производится, согласно, технических условий, разработанных и внедренных в производство нашей компанией ТУ 2296-001-84431366-2012, и сертифицирована по стандартам ГОСТ 31938-2012).

• складское хозяйство (склад трубной продукции, склад кабельно-проводниковой продукции, склад инертных материалов);

• автопарк (бетононасосы и бетономесители Мерседес с немецким оборудованием фирмы «Кляйн», фронтальные погрузчики, экскаваторы-погрузчики, автопарк импортных грузовых тягачей с полуприцепами самосвального типа с объемом кузова 30м.куб., самосвалы с объемом кузова 21 м.куб., автомобильные краны, гусеничные экскаваторы, гусеничные краны, КМУ различных типов.

• автопарк (бетононасосы и бетономесители Мерседес с немецким оборудованием фирмы «Кляйн», фронтальные погрузчики, экскаваторы-погрузчики, автопарк импортных грузовых тягачей с полуприцепами самосвального типа с объемом кузова 30м.куб., самосвалы с объемом кузова 21 м.куб., автомобильные краны, гусеничные экскаваторы, гусеничные краны, КМУ различных типов.



ВЫПОЛНЕНИЕ СТРОИТЕЛЬНЫХ РАБОТ



Начиная с 2007 года, «МК ПРОМСТРОЙМЕТАЛЛ» и «ЮГАЗНЕФТЕСНАБ», также входящий в Группу компаний успешно реализуют себя на строительном рынке, качественно и в срок выполняя свои обязательства. В референс-листе компании такие организации как, ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНСТВО СПЕЦИАЛЬНОГО СТРОИТЕЛЬСТВА (СПЕЦСТРОЙ РОССИИ) ФГУП «ГУССТ-4 при Спецстрое России», ООО «Челябинский металлургический завод», ОАО «Новороссийский Цементный Комбинат», ООО «Порткомплектимпекс», ООО «Новоросстрой», ООО «Корус» и многие другие предприятия. Целевыми клиентами предприятия являются предприятия строительной отрасли, специализирующиеся на строительстве сложных гидротехнических сооружений, а так же промышленном строительстве.

Также «МК ПРОМСТРОЙМЕТАЛЛ» и «ЮГАЗНЕФТЕСНАБ» имеют соответствующие свидетельства о допуске к строительным работам, и опыт, как в гражданском строительстве, так и в промышленном направлении. На данный момент для реализации проектов в области гидротехники мы имеем плавкран «Байкал», грузоподъемностью 35тн, вибропогрузатель МКТ-35 (США), являемся единственным дилером на территории Российской Федерации по вибропогрузателям компании RaMec (Финляндия), выпускающей уникальное по своим характеристикам оборудование не имеющее аналогов в мире.

В 2013 году «ЮГАЗНЕФТЕСНАБ» открывает обособленное подразделение в г. Калининград с собственной производственной базой, включающей в себя:

- цех по изготовлению металлоконструкций;
- строительный-монтажный участок, оснащенный новейшей строительной техникой.



ПРОИЗВОДСТВО КОМПОЗИТНОЙ АРМАТУРЫ

Очередным производственным направлением Группы компаний «МК ПРОМСТРОЙМЕТАЛЛ», в частности «ЮГ-ГАЗНЕФТЕСНАБ», является производство и реализация нового строительного продукта – арматура композитная полимерная для армированных бетонных конструкций.

Данный строительный материал изготавливается на основе стекловолокна и базальтоволокна. Уникальные технические характеристики допускают ее использование и применение, как в промышленном, так и гражданском строительстве и поверхностных слоях бетонной конструкции, для всех этапов дорожного строительства при усилении мостов, ограждений в конструкциях, работающих в условиях ускоренной коррозии стальной арматуры и бетона.

Прочность на разрыв в три раза выше прочностных характеристик стальной арматуры класса АIII. Металлическая арматура имеет показатель предела прочности 390 Мпа, а стеклопластиковая не менее 1 100 Мпа. Данный показатель позволяет использование композитной арматуры, меньшего диаметра. Поэтому при проектировании строительных конструкций с использованием композитной арматуры следует руководствоваться равенством нагрузок, прикладываемых к армирующим элементам.



ПРОИЗВОДСТВО КОМПОЗИТНОЙ АРМАТУРЫ



Плотность композитной арматуры в четыре раза меньше, чем у стальной арматуры при одновременном увеличении упругопрочностных свойств. При равнопрочной замене арматурного каркаса его вес уменьшается более чем в десять раз.

Композитная арматура не подвергается коррозионному воздействию в большинстве агрессивных сред, в том числе в щелочной среде бетона.

Коэффициенты теплового расширения арматуры и бетона максимально приближены друг к другу, что исключает трещинообразование, при изменении температуры.



Предлагаемая арматура является диамагнитной и имеет диэлектрические свойства, что позволяет применять ее в таких зданиях и сооружениях, как больницы, аэропорты, радиолокационные станции, различные военные сооружения. Теплопроводность композита более чем в сто раз ниже, чем у стали

Продукция сертифицирована и изготавливается, согласно ГОСТ 31938-2012, на мощностях производительностью до 600 км/месяц (диаметры от 4 мм до 20 мм), находящихся на территории производственной базы в г. Новороссийске.



КОНТАКТЫ

МОСКВА

129515, РФ, ул. Кашенкин Луг, д.4;
тел/факс: +7 (495) 617-17-17, 232-55-62, 617-08-08
e-mail: info@mkpsm.ru, website: www.mkpsm.ru

БАЛАКИРЕВО

601630, РФ, Владимирская область, Александровский район,
поселок Балакирево, улица Заводская, д.10 корпус 42 ,
тел/факс. +7 (49244) 7-62-97
e-mail: laa@MKPSM.RU

ПОКРОВ

601120, РФ, Владимирская область, Петушинский район,
деревня Емельянцево, улица Производственная, дом 1;
тел/факс. : +7 (495) 617-17-17, 232-55-62
e-mail: pokrov@mkpsm.ru

НОВОРОССИЙСК

353910, Краснодарский край, г. Новороссийск,
ул. Вити Чаленко, 57А
Тел./факс: +7(617) 71-22-22
e-mail: ugn5777@mail.ru

КАЛИНИНГРАД

236016, Калининградская область,
г. Калининград, ул. Стекольная, 48
Тел./факс: +7(4012) 573-193
e-mail: tribuca.mis@gmail.com

