



**ОмЗМ**

**МЕТАЛЛ**



**OmZM**  
**металл**

**ОАО «ОмЗМ-МЕТАЛЛ»**

ПРОИЗВОДСТВО МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

КОМПЛЕКТНАЯ ПОСТАВКА

КОМПЛЕКСНАЯ УСЛУГА



## **В 2016 году мы отметили очень важную дату – 60 лет со дня основания ОАО «ОмЗМ-МЕТАЛЛ»**

К этому юбилею мы подошли с огромным, без преувеличения, уникальным опытом и серьезными достижениями:

Полностью обновлен парк металлообрабатывающего оборудования.

Вместо старых гильотин, пресс-ножниц и прочего установлены новые обрабатывающие центры с ЧПУ и роботы.

Введены в эксплуатацию два покрасочных производства: дополнительный малярный цех и три окрасочно-сушильные камеры. Это дает возможность применять современную технологию покраски металлоконструкций, позволяющую наносить антикоррозийную защиту и огнезащиту любой сложности.

Внедрены новые 3D-программы для проектно-конструкторского отдела и новые приборы для отдела контроля качества.

Проведенная работа позволила нам принципиально улучшить качество продукции, сократить сроки изготовления заказов и более чем в два раза увеличить выпуск металлоконструкций.



**Сегодня ОАО «ОмЗМ-МЕТАЛЛ» – предприятие европейского уровня. И основная задача, которую мы ставим перед собой сейчас, – привести наш завод, наше общество и наших партнеров к новым вершинам, процветанию и стабильности!**

**Сергей Иванович Куропаткин,**  
генеральный директор ОАО «ОмЗМ-МЕТАЛЛ»



# ВОЗМОЖНОСТИ И РЕСУРСЫ «ОМЗМ-МЕТАЛЛ»

ПРОИЗВОДСТВО МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ  
КОМПЛЕКТНАЯ ПОСТАВКА  
КОМПЛЕКСНАЯ УСЛУГА

# 2500

ТОНН МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ  
В МЕСЯЦ

Парк металлообрабатывающего оборудования оснащен современной техникой ведущих европейских фирм: «Schlick», «KALTENBACH», «GEKA», «SciTeex», «inTEC», «Ficer»



НОВЕЙШИЕ ТЕХНОЛОГИИ  
современное оборудование

ПРОФЕССИОНАЛЬНЫЙ  
КОЛЛЕКТИВ БОЛЕЕ

# 500

ЧЕЛОВЕК

- ▶ Современное программное обеспечение: 3D-моделирование
- ▶ Нанесение АКЗ и огнезащиты любой сложности
- ▶ Гарантии качества и сроков

▶ Свидетельства и лицензии

▶ Надежные партнеры:



БОЛЕЕ

# 60

ЛЕТ  
ОПЫТА

## Участок подготовки металлопроката

Установка дробеметной очистки Schlick (Германия)

## Участок заготовки

Листовая машина с ЧПУ tipoG25LG производства FICER (Италия)

Линии с ЧПУ по обработке листа KF 1606 KALTENBACH (Германия)

Машина кислородной термической резки с ЧПУ OXYCut (Словакия)

Гильотинные ножницы с ЧПУ Baykal (Турция)

Линии с ЧПУ по обработке профильного проката KBS/KDM KALTENBACH (Германия)

Линия с ЧПУ для роботизированной резки профильного проката KC 1201 KALTENBACH (Германия)

Лентопильные станки Siloma OL-400H-2, OL500/800DGH (Болгария)

Комбинированные уголково-ножницы с ЧПУ GEKA (Испания)



## Участок сборочно-сварочный

Сварочные полуавтоматы Kemppi Fast Mig KMS-500, с водяным охлаждением

Модульная компрессорная станция Atlas Copco

Газификатор холодный криогенный ГХК-10/1,6-200 для использования технологии сварки в смеси газов

## Участок покраски и отгрузки

Дробеструйная камера SciTeex (Польша), Дробемет Wheelabrator (Германия)

Безвоздушные окрасочные аппараты GRACO (США)

Окрасочно-сушильные камеры производства «Лакокраспокрытие»

Подвижная сушильная камера с системой вентиляции для трех рабочих участков inTec GmbH Lackiersysteme (Германия)



# 50 000

КВАДРАТНЫХ МЕТРОВ  
ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПЛОЩАДЕЙ

# ПРОИЗВОДСТВО МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ: ПОЛНЫЙ ЦИКЛ



## Разработка чертежей КМД / Подготовка производства

**1** Конструкторское бюро разрабатывает чертежи КМД в программном обеспечении САПР: Advance Steel и Tekla Struktures. В программах выполняется сначала разработка 3D модели объекта, а затем оформляются чертежи КМД и выгружаются файлы DSTV содержащие описание геометрии деталей для станков с ЧПУ. Таким образом, сводятся к нулю конструкторские ошибки и ошибки при программировании оборудования. Далее отдел главного технолога формирует на основании чертежей КМД и файлов DSTV карты раскроя для обрабатывающих центров с ЧПУ и передает их на станки. Параллельно в едином программном комплексе «Управления производством» технологи указывают для каждой отправочной марки технологические параметры для операций сборки, сварки и покраски, и автоматически формируют наряды на эти операции. С учетом приоритетности и трудоемкости операций сотрудники Планово-производственного отдела детально планируют производство и выдают сменно-суточные задания на все рабочие центры завода.

## Входной контроль качества материалов

**2** В составе службы технического контроля сконцентрированы аттестованные подразделения, необходимые для проверки и подтверждения соответствия выпускаемой продукции требованиям нормативно-технической документации (НТД):

- отдел технического контроля (ОТК)
- центральная заводская лаборатория (ЦЗЛ)
- лаборатория неразрушающего контроля (ЛНК)

## Подготовка металлопроката и производство заготовки

**3** Весь поступающий на производство металлопрокат проходит обязательную очистку от ржавчины и окалины на дробеметной установке Schlick (Германия). Очищенный металлопрокат сверлится и раскраивается на обрабатывающих центрах с ЧПУ KF 1606, KBS/KDM Kaltenbach, (Германия), Ficer (Италия), GeKa (Испания). При этом на детали наносится маркировка и разметка (для дальнейшей сборки металлоконструкций). Кроме того на заготовительном участке используется робот KC 1201 KALTENBACH (Германия), для фигурной 3D-резки профильного металлопроката с помощью газа и плазмы.

Готовые детали проходят проверку ОТК и передаются на сборочно-сварочные участки.

## Сборка и сварка конструкций

**4** На сборочно-сварочных участках выполняется сборка и сварка металлоконструкций с обязательным послеоперационным контролем качества отправочных марок мастерами ОТК и ЛНК. Сварка металлоконструкций производится полуавтоматами Kemppi в аргоно-углекислотной смеси.

После сварки металлоконструкции зачищают, удаляют сварочные брызги, заусенцы и острые кромки. Готовые металлоконструкции проходят проверку ОТК (ВИК, УЗК-контроль сварных швов).

## Подготовка поверхности, нанесение АКЗ и огнезащиты

**5** Принятые металлоконструкции под окраску подвергаются обработке в дробеструйной камере SciTeex и дробемете Wheelabrator (Германия) до требуемой степени очистки Sa. Металлоконструкции подлежащие антикоррозионной защите доставляются на участки покраски, где с помощью безвоздушных покрасочных аппаратов наносится лакокрасочное покрытие и подвергаются сушке в накатной сушильной камере inTec GmbH Lackiersysteme. Металлоконструкции, подлежащие нанесению огнезащиты, доставляются в специальные цеха. Нанесение производится по проекту огнезащиты с учетом требований по степени и типу горения (углеводородный или целлюлозный). После сушки металлоконструкции проходят контроль ОТК по утвержденному регламенту на толщину ЛКП, адгезию с помощью приборов фирмы Elcometer.

## Отгрузка и доставка

**6** Готовые металлоконструкции комплектуются по отгрузочным местам, формируются бирки с использованием штрихкодов, и производится отгрузка и доставка готовой продукции заказчику.

Доставка осуществляется авто- и ж/д транспортом, подъездные пути которых заходят на участки комплектации и отгрузки завода, что значительно экономит время и обеспечивает сохранность металлоконструкций.

# КОМПЛЕКТНАЯ ПОСТАВКА

## Поставка комплектных зданий и технологического оборудования

Поставляем теплые, холодные здания и сооружения с комплектацией по всем разделам рабочей документации

## Шефмонтажные работы

Осуществляем полный комплекс шефмонтажных работ строительной части и поставленного оборудования

## Пусконаладочные работы

Выполняем пусконаладочные работы всех систем жизнеобеспечения: вентиляции, отопления, канализации, электрики и других

**Принцип «одного окна»:**  
полный комплект  
материалов и оборудования  
для любого заказа



# КОМПЛЕКСНАЯ УСЛУГА

включает в себя сразу несколько блоков:

Опыт и ресурсы позволяют нам выполнять масштабные проекты любой сложности «ПОД КЛЮЧ»

## Проектирование

Разработка рабочей документации:  
• конструкции железобетонные (КЖ)  
• конструкции металлические (КМ)  
• архитектурно-строительные решения (АС)

## Производство МК

Разработка КМД  
Изготовление металлоконструкций  
Нанесение антикоррозийного покрытия и огнезащиты  
Производство метизной продукции

## Комплектная поставка

Поставка комплектных зданий  
Поставка технологического оборудования  
Шефмонтажные работы  
Пусконаладочные работы

## Строительство

Генподряд  
Строительно-монтажные работы



# НАШИ ОБЪЕКТЫ



## Ванкорское нефтегазовое месторождение

Изготовлено и поставлено  
20 000 тн. металлоконструкций.  
Осуществленная поставка комплектов  
зданий: узел учета пластовой воды;  
корпус административно-бытовой;  
установка предварительного сброса  
воды; комплекс временного хранения;  
склады



Красноярский край  
2007–2012 гг.  
Заказчик: ОАО «Роснефть»

Комплектная поставка



## Комплекс глубокой переработки углеводородного сырья в полиолефины

Изготовлено и поставлено более 20 000 тн. металлоконструкций



Тюменская область, г. Тобольск  
2013, 2016-2017 гг.  
Заказчик: ОАО «ЗапСибНефтехим»

Разработка КМД велась по проектной документации фирмы Linde Engineering (Германия) и Technip (Франция)





## Золотоизвлекательная фабрика, рудник «Очикото» (Ojikoto), резервуары

Изготовлено и поставлено более 2500 тн. металлоконструкций: 46 резервуаров (в том числе десять резервуаров-мешалок емкостью 3472 м<sup>3</sup> каждый с толщиной стенки 16 мм и высотой 18 м)



Африка, Намибия  
2013-2014 гг.  
Заказчик: «B2Gold Namibia» (Канада)

Доставка продукции осуществлялась ж/д транспортом на специализированных платформах до порта г. Санкт-Петербурга, далее отгружалась на два морских судна и направлялась в Африку. Разработка КМ/КМД велась по техническому заданию Австралийской проектной компании





## Бованенковское нефтегазоконденсатное месторождение

Изготовлено и поставлено  
более 1 000 тн. металлоконструкций



Ямало-Ненецкий АО  
2016-2017 гг.  
Заказчик: ООО «Газпром добыча Надым»





## Южно-Приобский газоперерабатывающий завод

Изготовлено и поставлено  
более 2 000 тн. металлоконструкций



Тюменская обл. ХМАО  
2014г.-2015 гг.  
Заказчик: ООО «Газпромнефть-Хантос»





## Омский нефтеперерабатывающий завод

Изготовлены и поставлены металлоконструкции башен факелов Н 90-100 м, эстакад для установки каталитического риформинга, комбинированной установки гидрокрекинга, факельной системы ~ 9 000 тн.



г. Омск  
2000-2013 гг.  
Заказчик: ОАО «Газпром нефть»

### Историческая справка

Начиная с 1956 г. ОАО «ОмЗМ-МЕТАЛЛ» изготовил и поставил порядка 40 % всех металлоконструкций, смонтированных на ОНПЗ



## Нижнекамский нефтеперерабатывающий завод

Изготовлено и поставлено 5000 тн.  
металлоконструкций с антикоррозийной защитой  
производства фирмы Niprel



Респ. Татарстан, г. Нижнекамск  
2009-2010 гг.  
Заказчик: ОАО «Татнефть»

### Подробнее

Разработка КМД велась  
по проектной документации  
компании Fluor (США)



## Комплекс глубокой переработки тяжелых остатков нефти

Изготовлено и поставлено более  
1500 тн. металлоконструкций



Респ. Татарстан, г. Нижнекамск  
Дата сдачи: 2015 г.  
Заказчик: ОАО «ТАИФ-НК»

### Подробнее

Разработка КМД велась при тесном взаимодействии  
с компанией Toyo Engineering (Япония)

## Завод по производству стеклянной тары

Изготовлено и поставлено более 5000 тн.  
металлоконструкций



г. Омск  
2009 г.  
Заказчик: ООО «Омск Стеклотара»

### Подробнее

Разработка КМД велась  
по проектной документации компаний  
Германии и Италии



## Новоуренгойский газохимический комплекс

Изготовлено и поставлено  
12 000 тн. металлоконструкций



ЯНОА, г. Новый Уренгой  
2010-2013 гг.  
Заказчик: ОАО «Газпром»

### Подробнее

Разработка КМД велась по проектной  
документации компаний Германии и Италии

## Сызранский нефтеперерабатывающий завод

Изготовлено и поставлено 6000 тн.  
металлоконструкций с антикоррозийной защитой



Самарская обл. г. Сызрань  
2013-2015 гг.  
Заказчик: ПАО НК «Роснефть».



## Куйбышевский нефтеперерабатывающий завод

Изготовлено и поставлено более  
4000 тн. металлоконструкций



Самарская обл., г. Самара  
2013-2015 гг.  
Заказчик: ПАО НК «Роснефть»

## Антипинский нефтеперерабатывающий завод

Изготовлено и поставлено 1500 тн.  
металлоконструкций с антикоррозийной защитой



Тюменская обл. г. Тюмень  
2014-2015 гг.  
Заказчик: ООО «ЮНИКС».



## Ачинский нефтеперерабатывающий завод

Изготовлено и поставлено более  
1600 тн. металлоконструкций



Красноярский край, г. Ачинск  
2013 гг.  
Заказчик: ПАО НК «Роснефть»

## Градирни Челябинской ГРЭС

Изготовлено и поставлено 560 тн. металлоконструкций с антикоррозийным покрытием компании NEMPEL



Челябинская область  
2013-2014 гг.  
Заказчик: ОАО «Фортум» (Финляндия)



## Ямал СПГ

Изготовлено и поставлено 3000 тн. металлоконструкций с нанесением огнезащитного покрытия



Ямал  
2015-2016 гг.  
Заказчик: АО «Ренейссанс Констракшн» (Турция)



## Харьягинское месторождение

Изготовлено и поставлено более 800 тн. металлоконструкций. Все конструкции изготовлены в соответствии с европейскими нормами и американскими стандартами. Выполнена комплектная поставка материалов



ЯНАО, пос. Харьяга  
2014-2015 гг.  
Заказчик: Total (Франция)



## Переходные опоры ЛЭП через реки Амур и Обь

Изготовлено и поставлено

- 400 тн. металлоконструкций опоры высотой - 128 м

- 450 тн. металлоконструкций опоры высотой - 174 м



Амурская, Новосибирская области  
2006, 2007 гг.  
Заказчик: ОАО «СевзапЭлектросетьСтрой»



## Центр развития теннисного спорта

Изготовлено и поставлено

700 тн. металлоконструкций



Ямало-Ненецкий АО  
2008 г.  
Заказчик: НПО «Альянс»



## Спортивный комплекс «Арена-Омск»

Изготовлено и поставлено

400 тн. металлоконструкций



Омская область  
2007 г.  
Заказчик: НП «Спортивный клуб «Авангард»



## Магистральный нефтепровод "Куюмба-Тайшет"

Изготовлено и поставлено более 1000 тн.  
металлоконструкций



Красноярский край, пос. Ангарский  
2015г.-2016 гг.  
Заказчик: ОАО «Татнефть»



## Восточно-Уренгойский лицензионный участок

Изготовлено и поставлено 1200 тн.  
металлоконструкций



ЯНАО, г. Новый Уренгой  
2016 гг.  
Заказчик: ЗАО "Роспан Интернешнл"



## Комсомольский нефтеперерабатывающий завод

Изготовлено и поставлено 2100 тн.  
металлоконструкций



Хабаровский край, г. Комсомольск-на-Амуре  
2015г. гг.  
Заказчик: ООО «ИНТРЭК»



# ДВИЖЕНИЕ ВПЕРЕД: важные вехи в истории предприятия

Создано строительно-монтажное управление № 71 треста 7

1956

1997

Завод получил рыночное имя «ОмЗМ-МЕТАЛЛ». Достигнута мощность 1000 тн. металлоконструкций в месяц

2008

2010

Стартовал инвестпроект «Цифровой завод». Внедрение 3D-моделирования и обрабатывающего оборудования с ЧПУ

2012

2015

Увеличено производство металлоконструкций, достигнута мощность в 2500 тн. в месяц. Внедрение современной системы управления ERP

2017

Предприятие переименовано в ОАО «Омский завод металлоконструкций». Достигнута мощность в 800 тонн в месяц

Изучение зарубежного опыта производства металлоконструкций Германии, Голландии, Италии, США, Польши, Швейцарии и других стран

В рамках инвестпроекта «Цифровой завод» запущено современное покрасочное производство (3 окрасочно-сушильные камеры, дробе-струйная камера SciTeex, мобильная сушильная камера inTec GmbH Lackiersysteme)

Дальнейшее развитие предприятия



# ОмЗМ МЕТАЛЛ

ОАО «ОмЗМ-МЕТАЛЛ»

г. Омск, ул. Комбинатская, 13

Отдел продаж:

(3812) 67-35-09, 63-11-09, 63-04-09

Приемная:

(3812) 63-11-55

[www@omzm.ru](mailto:www@omzm.ru)

[td@omzm.ru](mailto:td@omzm.ru)