Ижевский
опытно-механический
завод








Каталог продукции

ПРОДУКЦИЯ ИЗ НИКЕЛЕВЫХ СПЛАВОВ

Юридический адрес:
Россия, 426033, УР,
г. Ижевск, ул. 30 лет Победы, д. 12.

Почтовый адрес:
Россия, 426049, УР
г. Ижевск, ул. Гагарина, 51Б.

Тел./факс: +7 (3412) 222-888

e-mail: office@iomz.ru, info@iomz.ru

ВТМО	высокотемпературная термомеханическая обработка металла
ГОСТ	межгосударственный стандарт СНГ
МШ	муфта штанговая
НППД	насос поддержания пластового давления
ПУ	программное управление
ППУ	пенополиуретан
ППМИ	пенополимерминеральная изоляция
ПЭД	погружной электродвигатель
ТВЧ	электрический ток высокой частоты
ТУ	технические условия
УР	Удмуртская Республика
УЭЦН	установка электроцентробежного насоса
ЧПУ	числовое программное управление
ШН	штанга насосная
ЭЦН	электроцентробежный насос
ШСНУ	штанговые скважинные насосные установки

Акционерное общество «Ижевский опытно-механический завод» (АО «ИОМЗ») основано в мае 2000 года. За годы развития завод стал лидером в России по производству прутков со специальной отделкой поверхности, валов для УЭЦН и ПЭД, корпусных труб, муфт для соединения валов, ресурсного крепежа, насосных штанг, устьевых штоков.

Главная цель АО «ИОМЗ» – выпуск продукции, удовлетворяющей требованиям и ожиданиям потребителей и заинтересованных сторон.

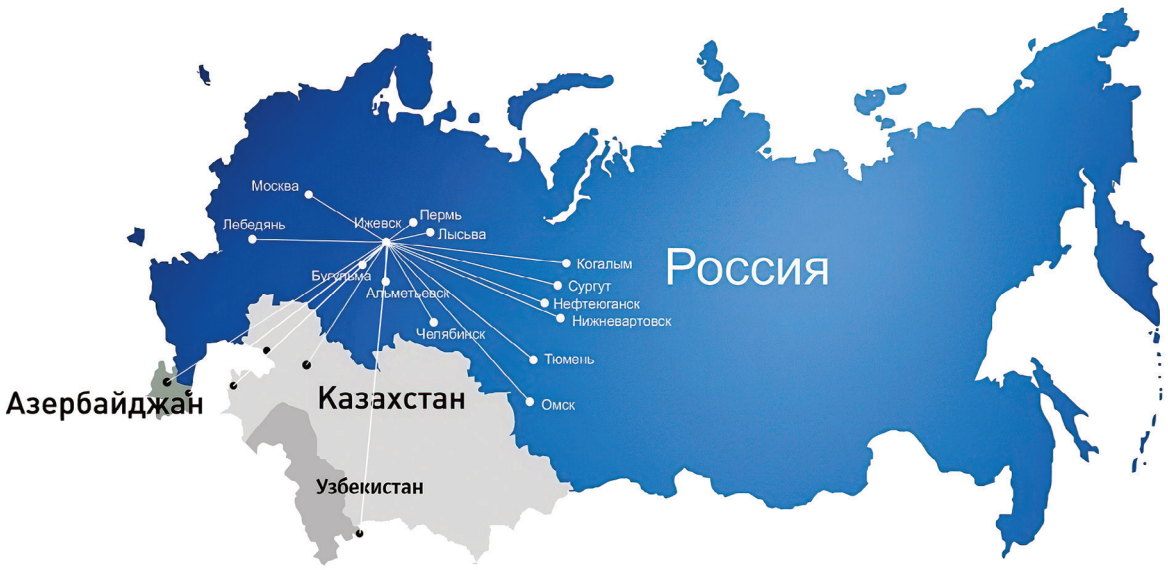
Ориентируясь на потребности рынка, мы производим продукт, не просто превосходящий существующие аналоги по качеству, но и опережающий сегодняшние максимальные требования к техническим характеристикам изделий. На заводе постоянно внедряются в производство новые материалы, оборудование, технологии, расширяется номенклатура изделий, наращиваются объёмы производства. Это стало возможным благодаря применению управленческих и производственных инноваций.

Мы открыты для переговоров и предоставляем индивидуальный сервис для каждого клиента, договорные цены, систему скидок в зависимости от объёма заказа, механических свойств материала, сложности технологического процесса; готовы рассмотреть любые конструктивные предложения партнёров, имеем возможность осваивать новые виды продукции.

Продукцию АО «ИОМЗ» высоко оценили российские потребители из Москвы, Лебедяни, Перми, Альметьевска, Бугульмы, Ижевска, Челябинска, Нефтеюганска, Омска, Тюмени, Когалыма, Сургута, Нижневартовска и других городов.

Применение продукции АО «ИОМЗ» позволило отечественным производителям увеличить экспортные поставки оборудования в такие страны, как Венесуэла, Оман, Канада, Саудовская Аравия, Судан и проч.

Мы наращиваем экспорт в страны ближнего зарубежья — Казахстан, Азербайджан, Узбекистан, ведём постоянную работу по поиску новых партнёров за рубежом.



2 Штанги насосные

Для передачи возвратно-поступательного движения от привода к плунжеру скважинного насоса используется колонна насосных штанг. Она собирается из отдельных штанг, соединяемых муфтами.

Насосные штанги представляют собой стержень круглого поперечного сечения с высаженными концами, на которых располагается участок квадратного сечения и резьба. Резьба служит для соединения штанг с муфтами, а участок квадратного сечения используется для захвата штанги ключом при свинчивании и резьбового соединения. Для предохранения от износа штанг, муфт и насосно-компрессорных труб штанги могут оснащаться неподвижными скребками-центраторами.

АО «ИОМЗ» осуществляет изготовление насосных штанг 7/8'' (ШН22), 3/4'' (ШН19) и 1'' (ШН25); с повышенными механическими свойствами из различных марок сталей по **ГОСТ 31825-2012** или по иным требованиям заказчика.

Стандарт	ГОСТ 31825-2012		
Типоразмер	ШН19 (3/4")	ШН22 (7/8")	ШН25 (1")
Диаметр тела штанги, мм	19,05	22,23	25,4
Длина нормальная, мм	8000, 9140		
Длина укороченная, мм	от 500 мм		





Преимущества штанги насосной производства АО «ИОМЗ»:

- изготовление из запатентованной марки стали 38ХГМФТ, обладающей повышенными прочностными свойствами;
- обработка заготовки по технологии ВТМО;
- 100% контроль по геометрическим параметрам;
- весь металлопрокат проходит дефектоскопию.

Класс	Группа стали	Минимальный предел текучести, МПа	Предел прочности, МПа
К	Никель-молибденовая	414	621...793
С	Марганцовистая	414	621...793
D	Марганцовистая	586	793...965
	Хромомолибденовая	586	793...965
D супер	Хромомолибденовая	720	930...1050

На предприятии внедрена технология по восстановлению отработанных штанг насосных 7/8'' (ШН22) и 1'' (ШН25) в штанги насосные 3/4'' (ШН19) и 7/8'' (ШН22) соответственно, которая позволяет производить полноценный ремонт насосных штанг и получать на выходе продукт, полностью соответствующий стандартам качества **ГОСТ 31825-2012** и обладающий полноценным эксплуатационным сроком. Технологией предусмотрено полное удаление головки б/у штанги. Длина восстановленной насосной штанги соответствует длине отработанной штанги.

Имеется возможность наварки скребков-центраторов на штанги насосные.

Муфта штанговая применяется для соединения штанг насосных.

Предприятие производит: муфты штанговые МШ19, МШ22, МШ25, муфты переходные, в том числе с ТВЧ закалкой поверхности, по **ГОСТ 13877-96, ГОСТ 51161-2002, ГОСТ 31825-2012** или по индивидуальным требованиям заказчика.

Основные размеры соединительных муфт, мм

Условный размер	Диаметр	Длина муфты L ±1 нормальная (удлиненная)
МШ16	38,0	80 (102)
	34,0	
МШ19	42,0	82 (102)
	40,0	
МШ22	46,0	90 (102)
	42,0	
МШ25	56,0	102 (115)
	51,0	
МШ29	60,0	115

Основные размеры переводных муфт, мм

Условный размер	Диаметр муфты D -0,5	Длина муфты L ±1
МШП 16х19	42,0	102
	40,0	
МШП 19х22	46,0	
	42,0	
МШП 22х25	56,0	115
	51,0	
МШП 25х29	60,0	130

Виды термообработки муфт

Класс муфты	Конструктивное исполнение	Вид термообработки
Н (Т*)	1,2,3	Нормализация
Т (S*)	2,3	Упрочнение наружной цилиндрической поверхности нагревом токами высокой частоты (ТВЧ)



Устьевой шток – это металлический стержень, который с обоих концов имеет присоединительную резьбу, предназначенную для соединения колонны насосных штанг с наземным оборудованием. Устьевой шток передает возвратно-поступательные движения от станка-качалки штанговому глубинному насосу.

Предприятие изготавливает устьевой шток цельный и полый, Ø12-45 мм, из углеродистых, конструкционных и коррозионностойких марок сталей по **ГОСТ 31825-2012** или в соответствии с конструкторской документацией заказчика.



6 Трубы корпусные



Трубы стальные бесшовные предназначены для корпусов УЭЦН и ПЭД. Трубы изготавливаются из горячекатаной круглой заготовки методом холодной прокатки или механической обработкой резанием в соответствии с ТУ 14-3Р-134-2019.

Материал корпусных труб:

- конструкционная сталь;
- углеродистые марки стали;
- коррозионностойкие марки стали с пределом текучести до 70 кгс/мм^2;
- сплавы на основе никеля Alloy K-500, Alloy 718

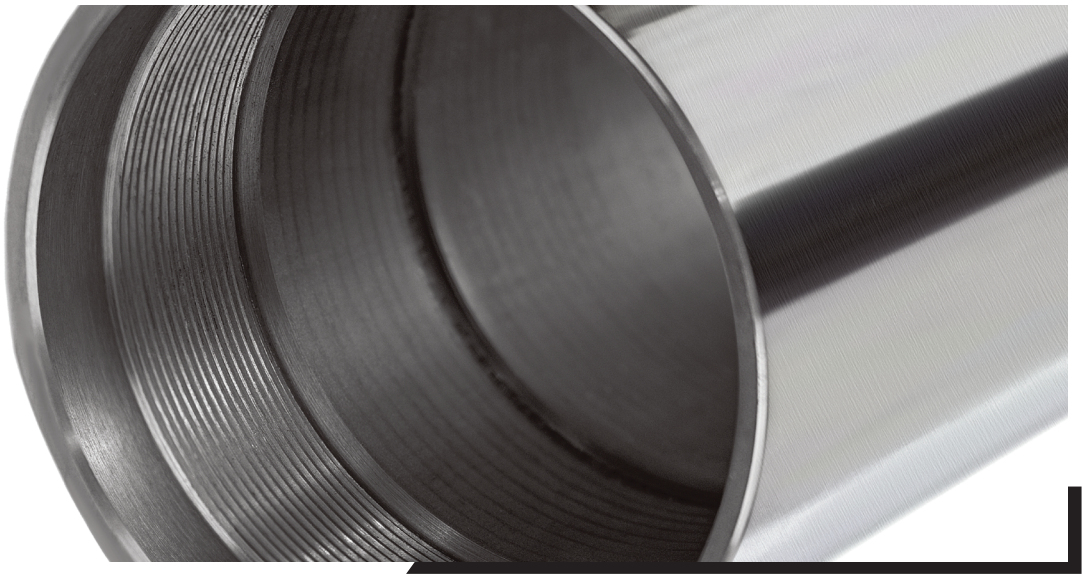
Наши трубы производятся по инновационной технологии, специально разработанной специалистами АО «ИОМЗ», которая позволила значительно улучшить качество выпускаемой продукции.

Внутренний диаметр, мм	Толщина стенки, мм	Точность внутреннего диаметра, мм	Отклонение толщины стенки, мм	Прямо-линейность внутреннего диаметра, мм/м	Шероховатость внутренней поверхности, Ra, мкм не более	Длина, м, до	Марка стали
33,9	3	H10	±0,18	0,15	1,6	12	35 08Х18Н10Т 12Х18Н10Т AISI 304 и др.
46,1	4,45		±0,27				
60	4,5		±0,27				
60	5,5		±0,33				
62	5,5		+0,4/-0,1				
70	5,5		±0,33				
75	5,5		±0,33				
76	5		±0,30				
80	6		±0,36				
80	8		±0,48				
82,55	6,225		–				
85	5,12		±0,31				
85	5,5		±0,33				
86	5		±0,30				
88,9	4,7		–				
88,9	6,35		–				
90	6,5		±0,39				
90	8,5		±0,51				
90,5	5,55		±0,33				
91,97	5,5		±0,33				
100	7		±0,42				
102,108	6,1		+0,4				
104,83	5,5		–				
104,92	5,5		–				
105	5,5		±0,33				
105	6		±0,36				
110	6,5		±0,39				
114,5	4		–				
115+0,2	7,5		–				
118	6		±0,36				
122	7		±0,42				
122,43	7		–				
122,4	7,15		–				
130	6,5		±0,39				
156	8		±0,40			10	
158	7		±0,40			10	
170	9		±0,40			10	

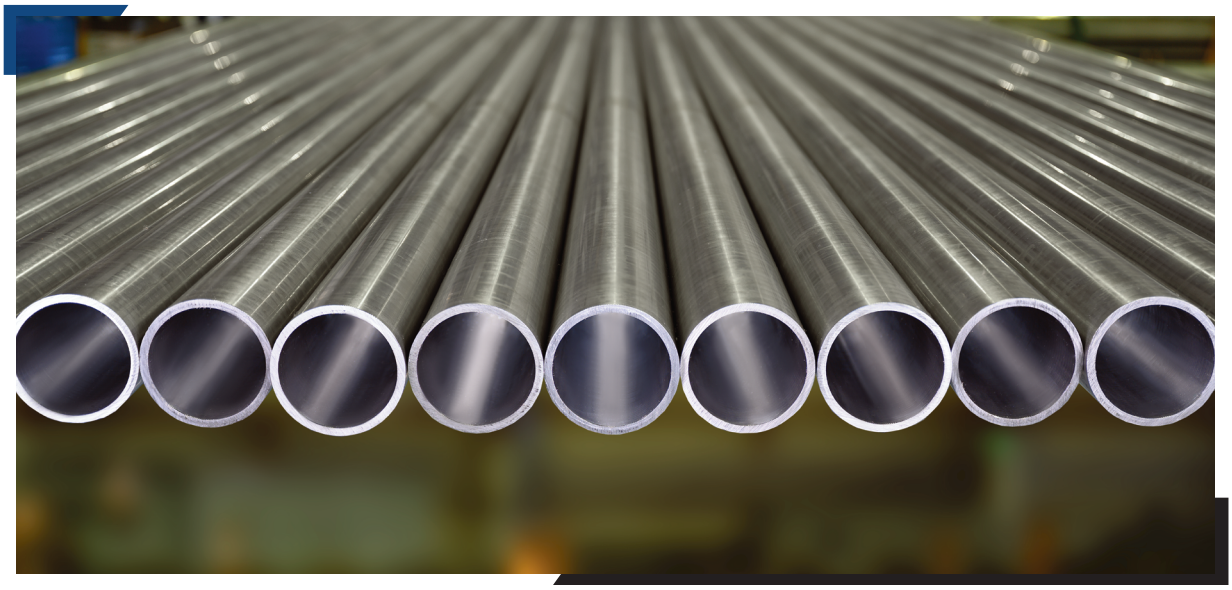
Предприятие производит корпуса насосов УЭЦН и ПЭД из собственной трубной заготовки с использованием современного технологического оборудования.

Диапазон обрабатываемых корпусов от 50 до 200 мм.

Характеристики корпусов	
Длина, мм	до 12 000
Диаметр, мм	от 50 до 200
Тип резьбы	метрическая
	дюймовая
	упорная
Точность внутреннего диаметра по радиальному биению, мм	до 0,05
Прямолинейность на всю длину, мм	до 0,2



Трубы стальные бесшовные холоднокатаные



Предприятие производит:

- трубы стальные бесшовные холоднокатаные промышленного назначения. Используются в химической, нефтехимической, пищевой промышленности для изготовления деталей и узлов различных машин и механизмов. Изготавливаются методом холодной прокатки или механической обработкой резанием.
- трубы бесшовные холодно- и теплодеформированные из коррозионно-стойкой стали по **ГОСТ 9941-81.**
- трубы стальные бесшовные холоднодеформированные по **ГОСТ 8734-75.**

Размеры труб, мм	Предельные отклонения при точности изготовления			
	обычной	повышенной	высокой	Возможности АО «ИОМЗ»
По наружному диаметру при диаметре:				
св. 30 до 95	±1,2%	±1,0%	±0,8%	±0,2%
св. 95	±1,0%	±1,0%	±0,8%	±0,4%
По толщине стенки при стенке:				
св. 1 до 3	+12,5/-15,0%	+12,5%	+12,5/-10,0%	±6,0%
св. 3 до 7	±12,5%	+12,5/-10,0%	±10,0%	±6,0%
св. 7	+12,5/-10,0%	±10,0%	-	±6,0%

Размеры труб, мм	Предельные отклонения	
	ГОСТ	Возможности АО «ИОМЗ»
По наружному диаметру при диаметре:		
св. 30 до 50	±0,40 мм	±0,10 мм
св. 50	±0,8%	±0,4%
Толщина стенки:		
св. 1 до 5 включ.	+12,5/-15,0%	±6,0%
св. 1 до 2,5 при диаметре 110 мм и более	±12,5%	±6,0%
св. 5	+12,5/-10,0%	±6,0%

Трубы изготавливаем из различных марок стали и сплавов, допускающих пластическую деформацию.

Минимальная партия заказа от 3 тн.

Имеется техническая возможность изготовления труб:

- со смещённым полем допуска по внутреннему и наружному диаметру;
- с точностью наружного, внутреннего диаметра по 10 квалитету точности;
- с высокой точностью обработки и повышенными механическими свойствами стали по требованиям заказчика;
- любого диаметра в пределах от 50 до 192 мм (по наружному диаметру).

Оказываем услуги:

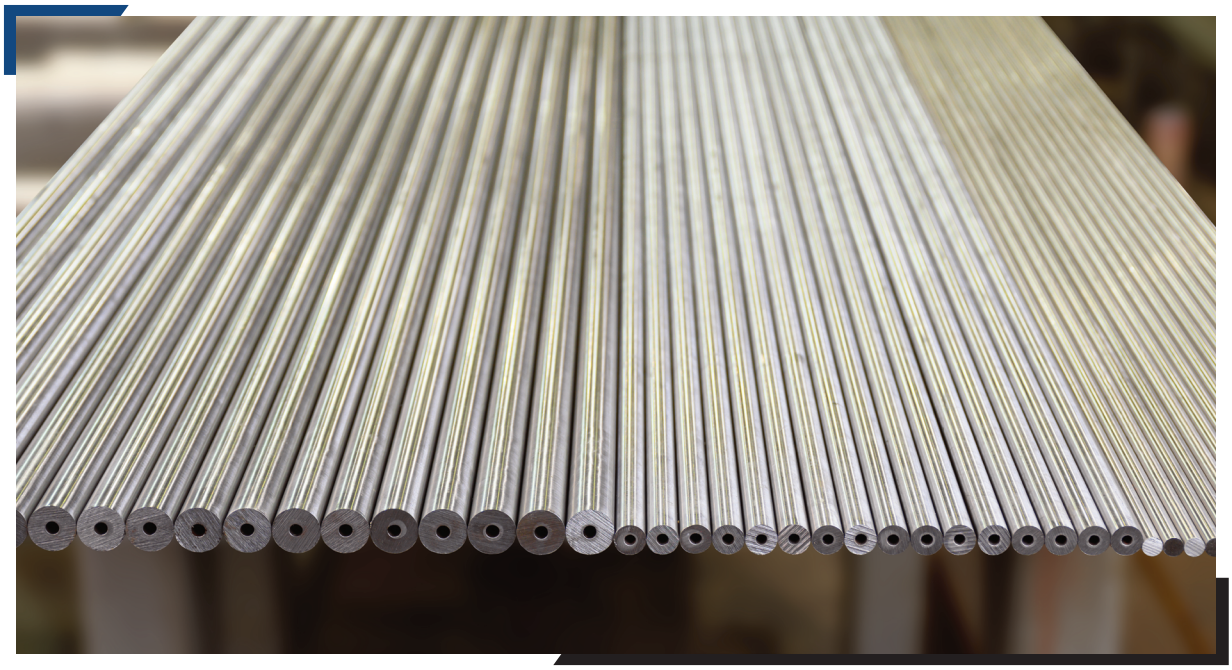
- машинная правка труб по наружному диаметру в диапазоне Ø нар. 50-200 мм длиной 4,5-17 м. Достигаемая кривизна до 0,2 мм – в зависимости от исходного состояния заготовки, качества поверхности, механических свойств;
- дробемётная очистка труб и прутков по наружной поверхности в диапазоне Ø нар. 50-200 длиной 4,5-12 м (кроме промасленных поверхностей).

Прутки высокоточные

Прутки высокоточные общепромышленного назначения используются в химической, нефтехимической, пищевой промышленности для изготовления деталей и узлов различных машин и механизмов.

Предприятие производит длинномерные обточенные, шлифованные, полированные прутки круглого сечения из различных марок стали со специальной отделкой поверхности (серебрянка) длиной до 10 500 мм по **ГОСТ 14955** с шероховатостью по группам поверхности Б, В, Г, Д, диаметром 8,0-60,0 мм, квалитетом точности h8-h12, с возможностью снятия фаски с обеих сторон, с прямолинейностью 0,1 мм/м.

Качество отделки поверхности		
Группа отделки поверхности	**Шероховатость поверхности (Ra, мкм не более)**	**Наименование допустимых дефектов**
Б	0,63 (только для конструкционных марок сталей)	Не допускаются
В	1,25	Не допускаются
Г	2,5	Отдельные дефекты механического происхождения
Д	-	Отдельные дефекты механического происхождения



Точность (предельные отклонения по диаметру)				
Диаметр	Предельные отклонения по диаметру			
	h8	h9	h10	h11
8,00 - 10,00	-0.022	-0.036	-0.058	-0.09
10,25 - 18,00	-0.027	-0.043	-0.07	-0.11
18,50 - 30,00	-0.033	-0.052	-0.084	-0.13
31,00 - 50,00	-	-0.062	-0.1	-0.16

- высокоточные длинномерные прутки из стали со специальной отделкой поверхности из легированных, коррозионностойких нержавеющих марок сталей и никелевых сплавов, в том числе из специально разработанных марок стали для нефтяной промышленности: **05Х16Н4Д2Б по ТУ 14-1-5518-2005, 18ХГНФТ по ТУ 14-1-5668-2019**. Прутки из сталей **05Х16Н4Д2Б и 18ХГНФТ** также изготавливаются с осевым каналом. Назначение осевого канала - проток технологической жидкости. Длина прутка до 10500 мм. Диаметр 10-25 мм, достигаемая точность h8 квалитет. Диаметр 25-55 мм, достигаемая точность h9 квалитет. Поле допуска по требованию заказчика. Достигаемая прямолинейность прутков до 0,1 мм на всю длину прутка. Достигаемая шероховатость Ra не более 1,25 мкм.
- калиброванный прокат по **ГОСТ 7417** с шероховатостью по группам поверхности А-В, диаметром 8,0-60,0 мм, квалитетом точности h9-h11, длиной 3000-10500мм, с возможностью снятия фаски с обеих сторон, с прямолинейностью 0,1 мм/м.

Группа отделки поверхности	Допускаемые дефекты поверхности	Наибольшая глубина залегания дефектов
А	Отдельные мелкие риски механического происхождения	Для квалитета h9 – по согласованию изготовителя с потребителем Для квалитета h10 – ½ предельных отклонений
Б	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окалины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом	Предельные отклонения
В	Отдельные мелкие риски механического происхождения, остатки окалины, отпечатки, рябизна, пологие зачистки, следы от зачистки абразивом, отдельные мелкие раскатанные и раскованные пузыри и загрязнения (волосовины)	Предельные отклонения

• высокоточные длинномерные прутки со специальной отделкой поверхности из сплавов на основе никеля с высокими прочностными характеристиками и коррозионностойкими свойствами, типа **Alloy K-500, Alloy 925, Alloy 718 по ТУ 14-1-5649-2015.**

	Элементы	Марка сплава (Alloy)		
		Alloy 925	Alloy 718	Alloy K-500
Массовая доля элементов, %	Углерод	не более 0,03	не более 0,08	не более 0,25
	Хром	19,5-23,5	17,0-21,0	-
	Никель	38,0-46,0	0,0-55,0	63,0-70,0
	Железо	не менее 22,0	Ост.	не более 2,0
	Марганец	не более 1,00	не более 0,35	не более 1,50
	Молибден	2,50-3,50	2,80-3,30	-
	Кремний	не более 0,50	не более 0,35	не более 0,50
	Ниобий	не более 0,50	4,75-5,50	-
	Титан	1,90-2,40	0,65-1,15	0,35-0,85
	Медь	1,50-3,00	не более 0,30	Ост.
	Алюминий	0,10-0,50	0,20-0,80	2,30-3,15
	Кобальт	-	не более 1,00	-
	Бор	-	не более 0,006	-
	Сера	не более 0,030	не более 0,015	не более 0,010
	Фосфор	-	не более 0,015	-

Примечание: знак «-» означает, что массовая доля элементов не нормируется и не контролируется.

Прутки поставляются в термически обработанном состоянии и следующих категорий прочности:

• для сплавов марок Alloy 925, Alloy 718 – T7, T8, T9, T10, T11, T12, T13, T14;

• для сплавов марки Alloy K-500 – T7, T8, T9, T10.

Категория прочности определяется значением 1/10 предела текучести (условного предела текучести) при растяжении в кгс/мм2.

Имеется возможность поставки прутков в термоулучшенном, кованом состоянии.

Валы предназначены для применения в нефтяных насосах для: УЭЦН, ПЭД, НППД, газосепараторов и гидрозащиты.

В производстве валов используются запатентованные марки стали:

· **05Х16Н4Д2Б по ТУ14-1-5518-2005** с пределом текучести до 160 кгс/мм²;

· **18ХГНФТ по ТУ 14-1-5568-2019** (буровая) с повышенными пластическими свойствами и пределом текучести до 120 кгс/мм²;

· сплавы на основе никеля с высокими прочностными характеристиками и коррозионностойкими свойствами, типа **Alloy K-500, Alloy 925, Alloy 718 по ТУ 14-1-5649-2015.**

Длина выпускаемых валов до 11,0 метров, диаметр Ø10-45 мм по чертежам заказчика с прямобочными, эвольвентными или комбинированными шлицами. Кривизна 0,05-0,07 мм на всю длину вала.

Имеется возможность изготовления ступенчатых валов диаметром до 100 мм и длиной до 1200 мм.



Предприятие производит ресурсный крепёж, в т.ч. для УЭЦН с проведением контрольных усталостных испытаний:

- болт М8-М16 с шестигранной головкой;
- винт М8-М16 с шестигранной головкой и с круглой головкой с внутренним шестигранником;
- шпилька М8-М16, в т.ч. комбинированная, длина 37-70 мм;
- крепёж в дюймовом исполнении резьбы.

Шпильки, болты, винты имеют класс прочности 10.9, гайки – класс прочности 10.

Материал крепежа:

- сталь марок 30ХГСА, 05Х16Н4Д2Б;
- сплавы Alloy K-500, Alloy 718 на основе никеля с высокими прочностными характеристиками и коррозионностойкими свойствами.

Преимущества

Крепёж ресурсный коррозионностойкий из стали марки 30ХГСА выдерживает 300 тыс. циклов*, крепеж из стали 05Х16Н4Д2Б свыше 1 млн. циклов*.

Остальные технические требования определяются заказчиком.

* - Количество циклов до разрушения при испытаниях на выносливость по методике ИМАШ РАН 059.01



Муфты шлицевые сборные и цельные служат для соединения секций УЭЦН. Предприятие производит муфты шлицевые всех типоразмеров, применяемых в УЭЦН:

- с внутренними эвольвентными шлицами Ø12-35 мм;
- с внутренними прямобочными шлицами Ø14-42 мм;
- комбинированные, с различным исполнением и диаметром шлицев;
- с дополнительной термообработкой.

Материал — легированные, конструкционные и высокопрочные нержавеющие марки стали: 40Х13, 05Х16Н4Д2Б, никелевый сплав Alloy K-500.



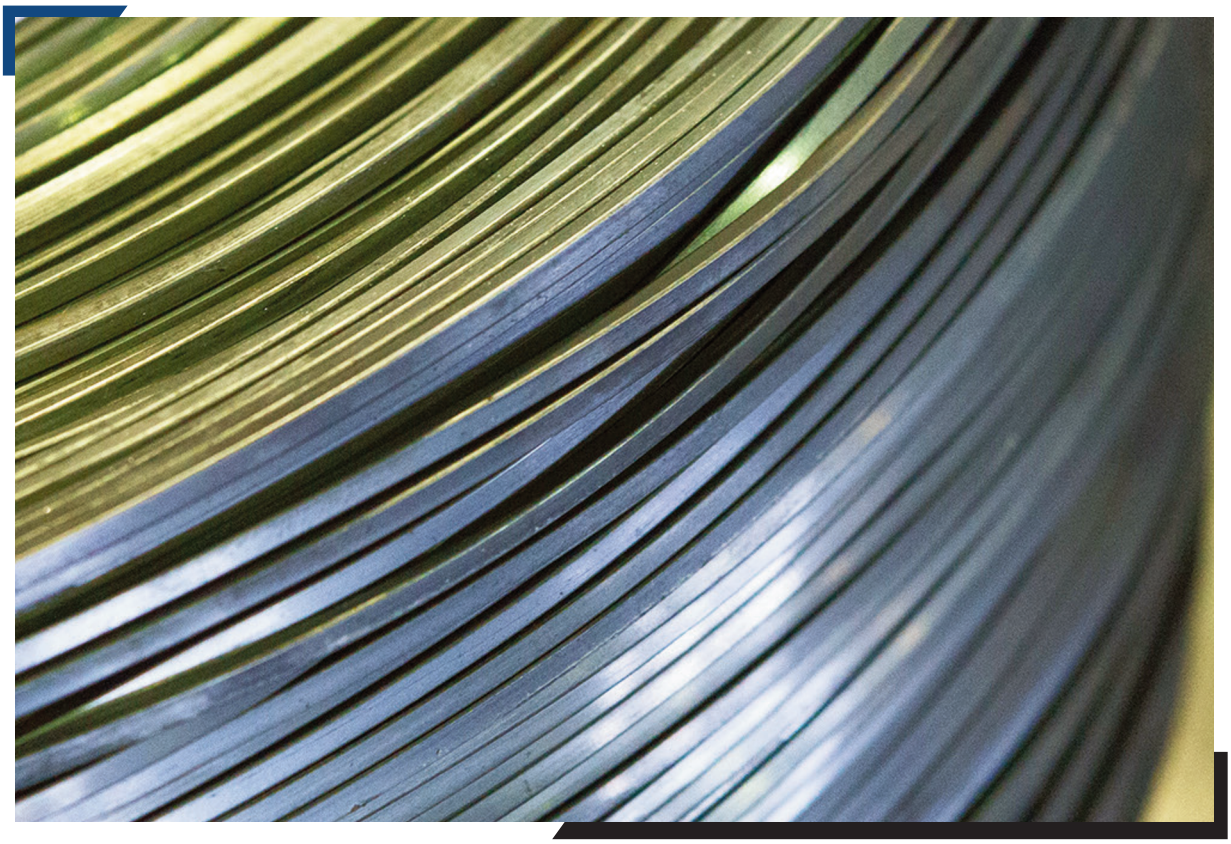
Проволока квадратного сечения

Холоднотянутая проволока квадратного сечения повышенной точности используется для изготовления шпонки мерной длины, а также применяется при сборке УЭЦН и ПЭД ◘1,6h9 — 4,5h9 мм.

Материал проволоки:

- конструкционная сталь марки 65Г;
- коррозионностойкая сталь марки 12Х18Н10Т;
- сплав Alloy K-500, Alloy 718 на основе никеля с высокими прочностными характеристиками и коррозионностойкими свойствами

Проволока производится по **ГОСТ 11850-72.**

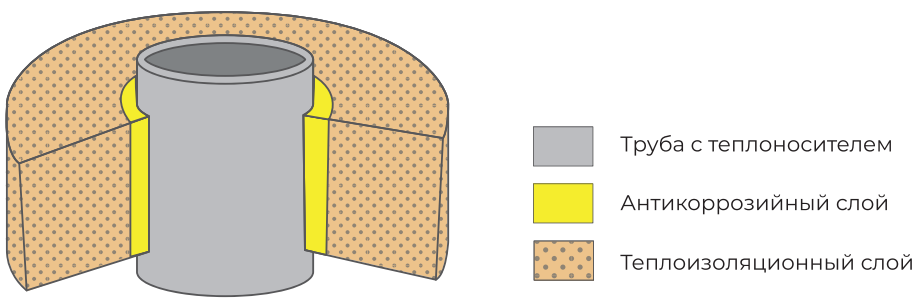




Пенополимерминеральная изоляция (ППМИ) – современный теплоизоляционный материал, который применяется для строительства теплотрасс, теплопроводов, сетей горячего водоснабжения, технологических трубопроводов. В отличие от других видов изоляции, ППМИ является универсальной и используется для всех видов прокладки теплотрасс: надземной, канальной и бесканальной.

Такие теплопроводы позволяют на 80% устранить возможность повреждения от наружной коррозии, на 90% сократить потери тепловой энергии через изоляцию, в 2-3 раза снизить эксплуатационные расходы по обслуживанию теплопроводов и сроки строительства. ППМ изоляция рассчитана на длительную эксплуатацию при температуре 150 градусов Цельсия. Срок службы тепловых сетей с ППМ изоляцией прогнозируется на уровне 30 лет.

Достоинствами ППМ изоляции являются: отсутствие системы оперативного дистанционного контроля (в соответствии со СНиП 41-02-2003), отсутствие необходимости антикоррозионной защиты трубы (в связи с высокими адгезионными свойствами ППМ) и гидроизоляционного покрытия (уровень сорбционного увлажнения – до 7%).



Трубы в пенополимерминеральной изоляции имеют следующие преимущества:

- Высокий показатель экономии тепловой энергии (теряется не более 3-4% тепла при доставке теплоносителя);
- Отсутствует необходимость в системе оперативного дистанционного контроля за увлажнением ППМИ;
- Отсутствует необходимость в специальной антикоррозийной защите труб;
- Экономичность в эксплуатации (на 10-20% дешевле изоляции ППУ);
- Простота и экономичность решения проблемы изоляции стыков, что обусловливается технологией изготовления и позволяет изолировать стык в полевых условиях;
- Низкая стоимость фасонных изделий и заделки стыков, что позволяет сэкономить общую стоимость работ на 10-15% по сравнению с ППУ;
- Срок службы ППМИ не менее 30 лет, что минимум в 1,5 раза превышает срок эксплуатации труб с другими изоляционными покрытиями.

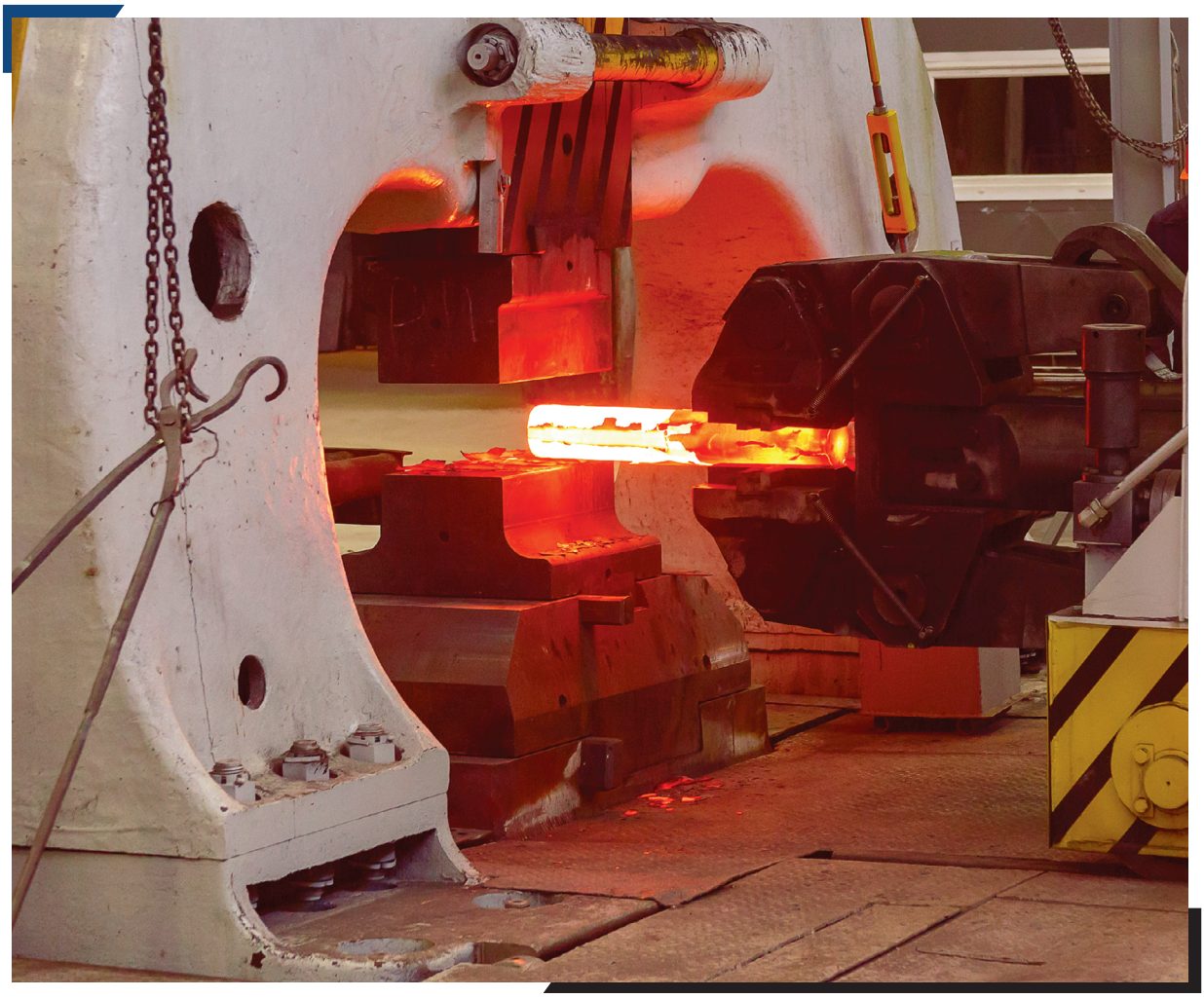
Физико-механические свойства труб пенополимерминеральной изоляции	
Наименование показателя	**Норма**
Условные проходы изолируемых труб ДУ, мм	20-1020
Температура носителя, °С, до	150
Рабочее давление, кгс/см²	25
Объёмная масса, кг/м³	270-300
Предел прочности при сжатии, МПа, не менее	1,2
Предел прочности при изгибе, МПа, не менее	1,7
Водопоглощение при полном погружении за 1 сутки по объему в %, не более	0,5
Теплопроводность в сухом состоянии при температуре 20°С, Вт/(м·град.), не более	0,035
Адгезия к стальной трубе, МПа, не менее	0,3

Труба и фасонные изделия стальные с пенополимерминеральной изоляцией (ППМИ) выпускаются по **ГОСТ Р 56227-2014**, что подтверждено сертификатом соответствия.

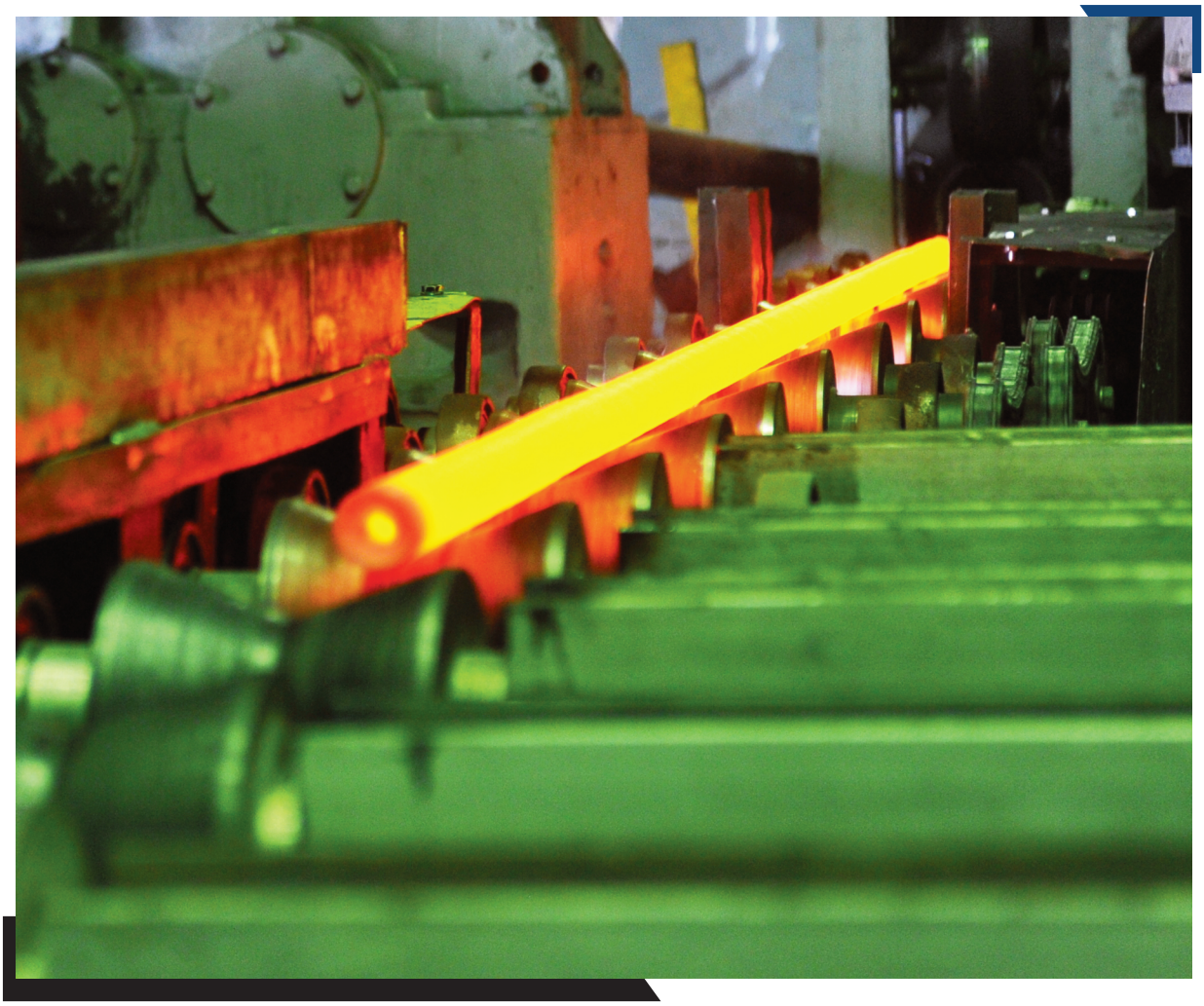
Выплавка и переплав сталей и сплавов			
Оборудование			
Печь индукционная открытой выплавки (ёмкость 1 т)	Печь индукционная открытой выплавки (ёмкость 100 кг)	Печь электрошлакового переплава (ёмкость 100 кг)	Печь вакуумно-индукционного переплава (ёмкость 100 кг)
Услуга			
Выплавка конструкционных, нержавеющих марок стали и сплавов с разливкой в изложницы. Размер слитков: 130х100х980 мм 148х120х480 мм 148х120х750 мм	Выплавка конструкционных, нержавеющих марок стали и сплавов с разливкой в изложницы. Размер слитков: 130х100х980 мм 148х120х480 мм 148х120х750 мм	Переплав нержавеющих марок стали и сплавов. Размер слитков: ø100 мм, 130 мм	Выплавка нержавеющих марок стали и сплавов с разливкой в изложницы. Размер слитков: 130х100х980 мм



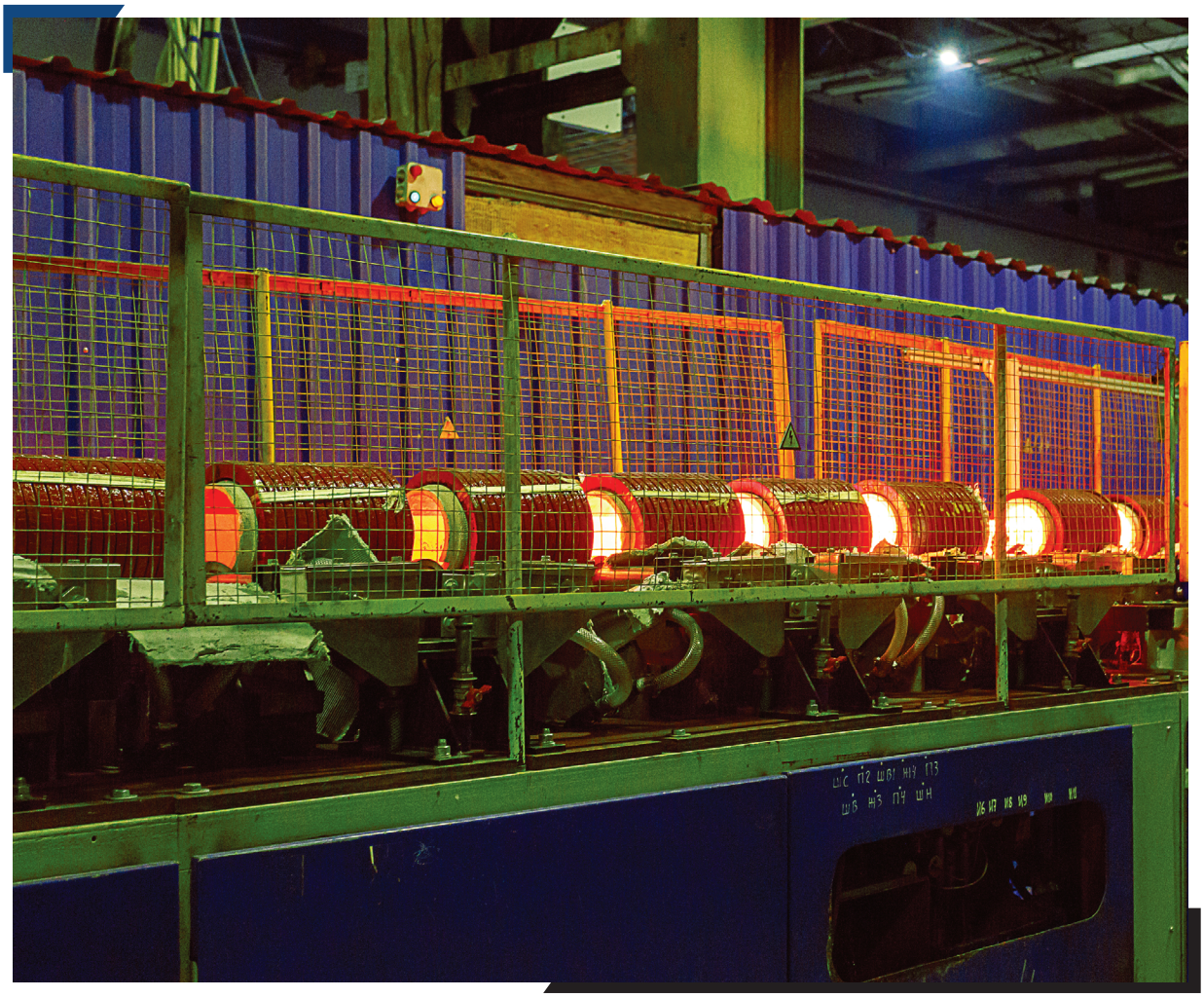
Горячая объемная свободная ковка	
Оборудование	
Молот паровоздушный (масса падающих частей 3 т)	
Услуга	
Изготовление поковок с удлинённой осью круглого сечения 70-150 мм, длиной до 2000 мм, весом до 200 кг (валы гладкие, валы ступенчатые) по ГОСТ 7829-70	Изготовление поковок сплошных круглого и прямоугольного сечения 50-300 мм, весом до 200 кг (бруски, пластины, цилиндры, диски) по ГОСТ 7829-70
Марки сталей: углеродистые конструкционные или легированные, с термообработкой по группе I, II ГОСТ 8479-70	



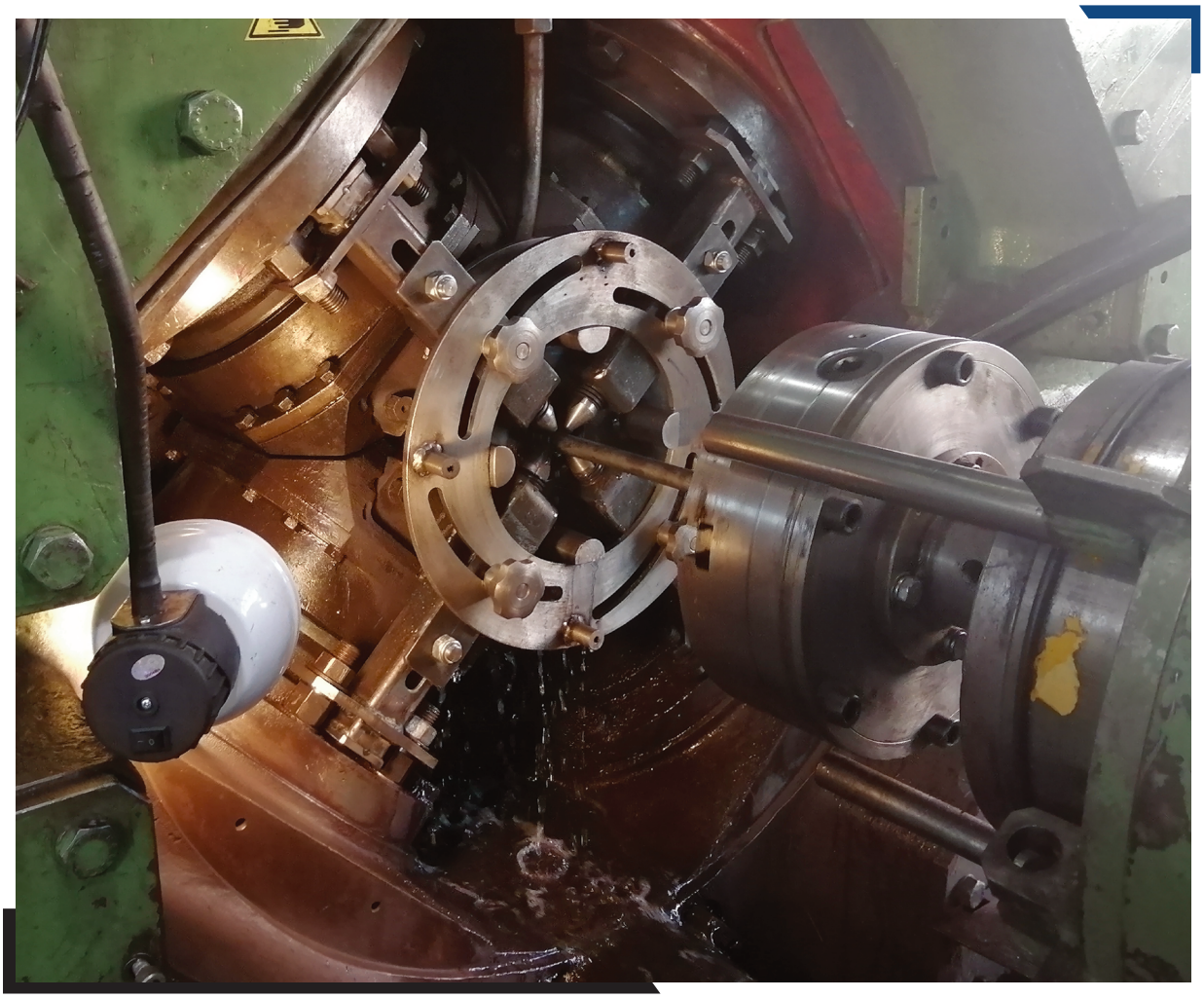
Горячая прокатка		
Оборудование		
Станы поперечно-винтовой прокатки		Стан поперечно-винтовой прошивки
Услуга		
Горячая поперечно-винтовая прокатка прутков и труб исходной длиной 1,2-4 м, исходным диаметром 50-130 мм, с толщиной стенки от 10 мм, включая оправочную и безоправочную прокатку	Горячая поперечно-винтовая прокатка прутков с исходным диаметром 10-50 мм и длиной от 1,3 м	Горячая прошивка прутков в гильзу исходной длиной 0,8-1,4 м и исходным диаметром 70-120 мм



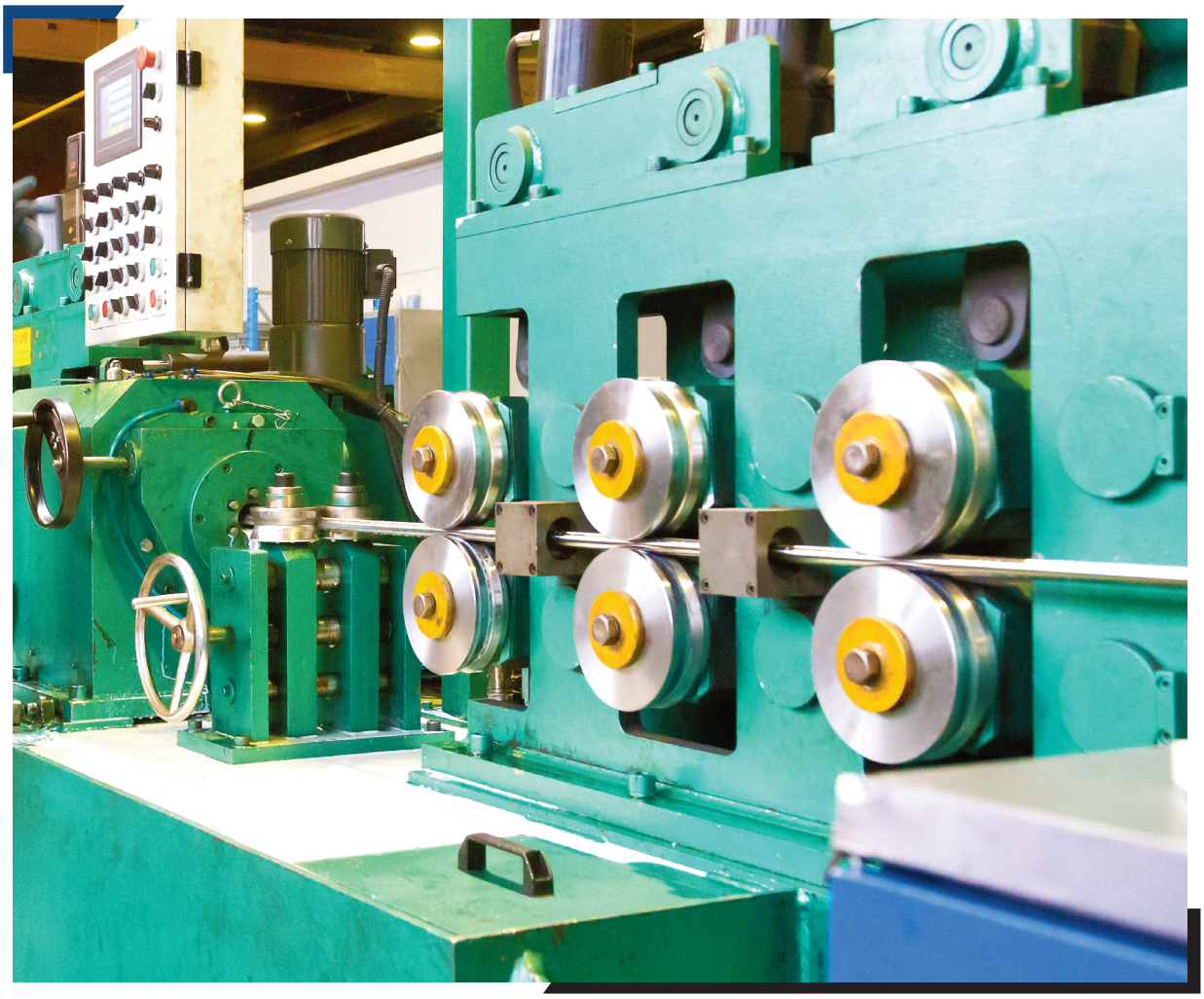
Термическая обработка
Оборудование
Печи сопротивления: колпаковые, шахтные, камерные Печь газовая: колпаковая
Услуга
Термическая обработка (закалка в воздухе / воде, отпуск, отжиг, нормализация): · прутков и валов Ø 12-55 мм, длиной 2800-12000 мм



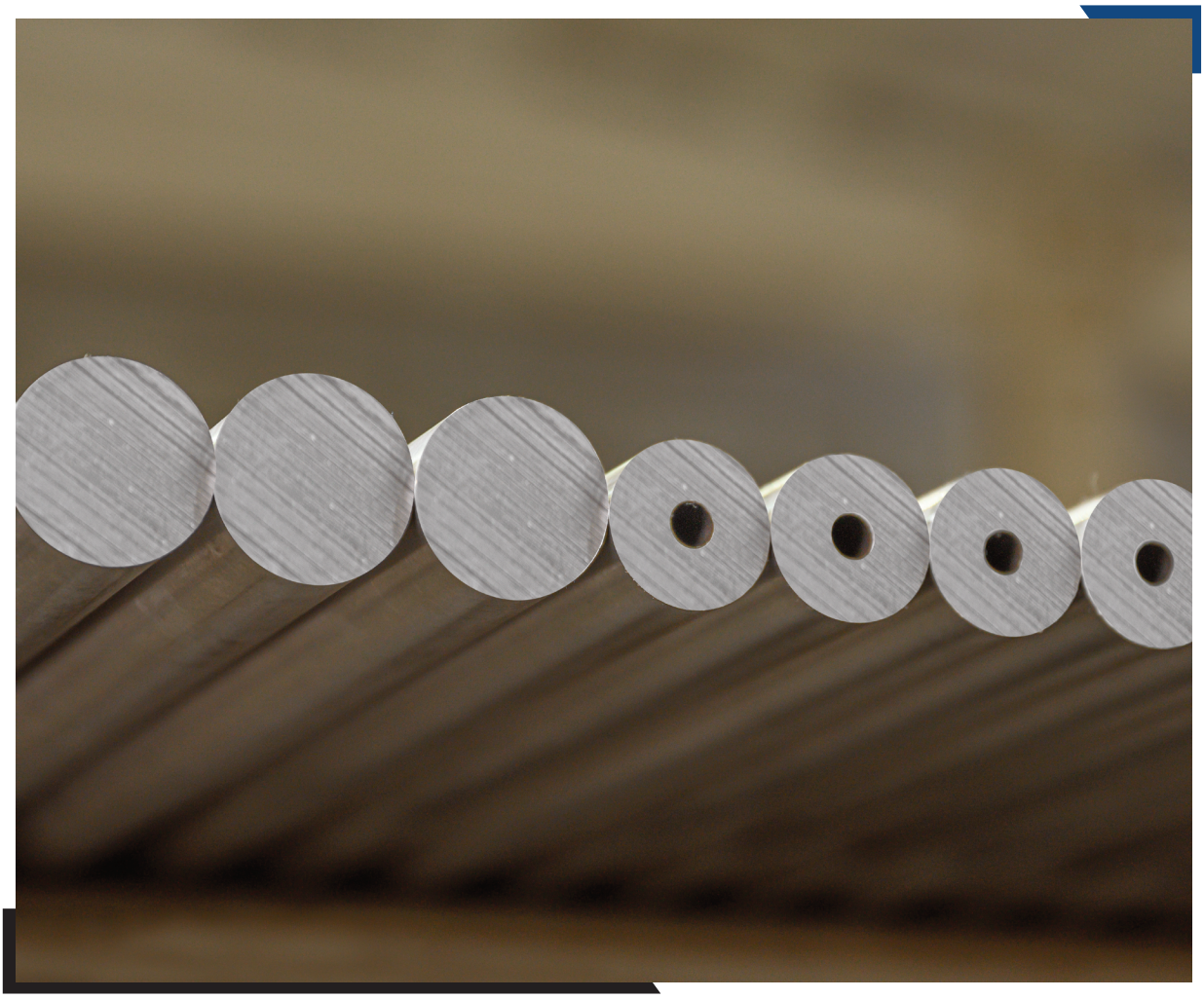
Холодная и горячая ковка
Оборудование
Машина ковочная радиальная, машина ковочная ротационная
Услуга
Ковка прутков и труб Ø нар. до 70 мм, длиной до 10 м



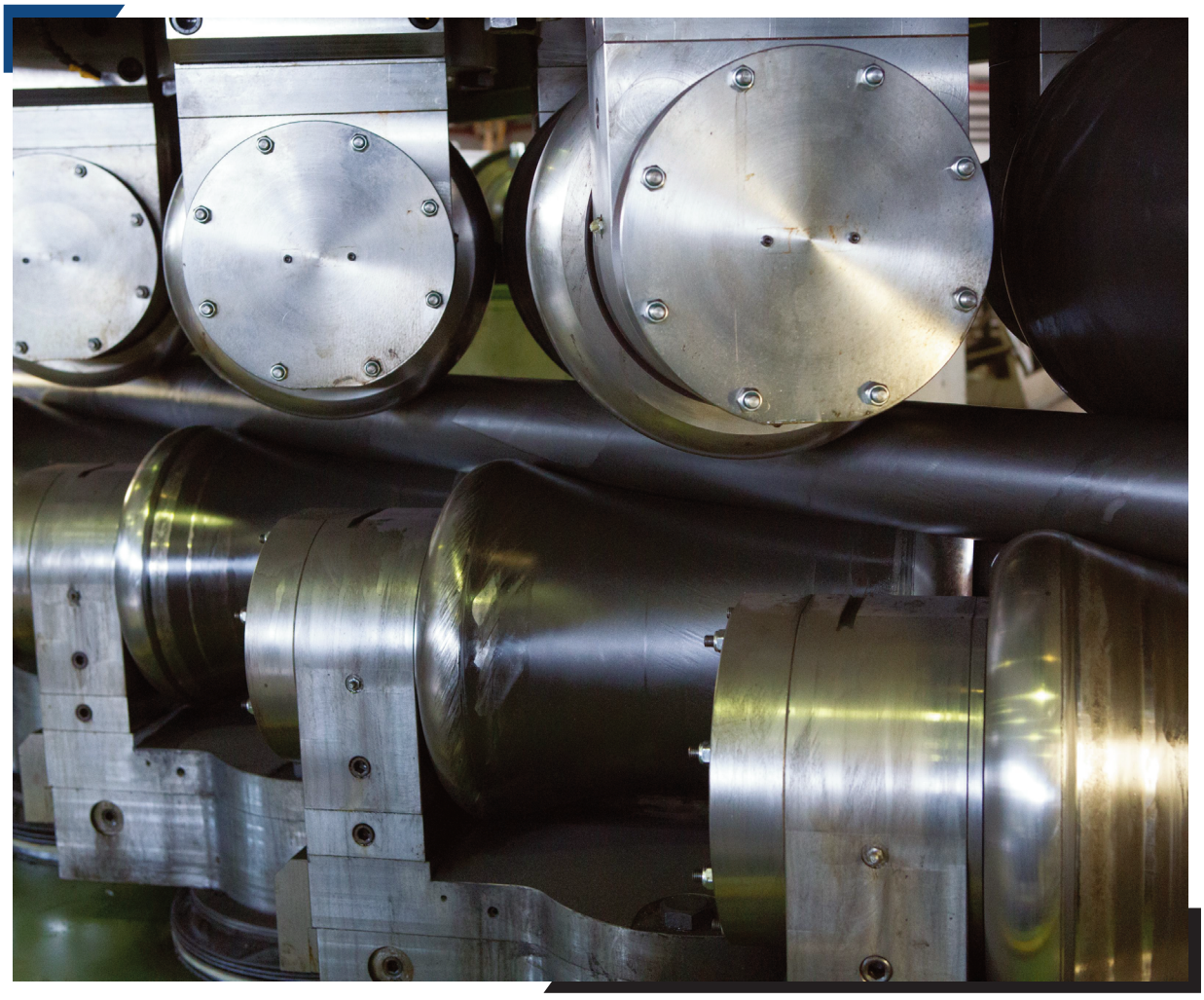
Механическая обработка		
Оборудование		
Линия бесцентрово-токарно-правильная		Растачивание труб
Услуга		
Бесцентровая токарная обработка (обточка) прутков или толстостенной трубной заготовки: · Smin = 4 мм · Ø 12-70 мм · L = 2200-10500 мм · Точность диаметра 0,1 мм	Машинная правка прутка длиной 10500 мм: · Ø 10-50 мм с кривизной до 0,15 мм/м · Ø 50-70 мм с кривизной до 0,2 мм/м	Растачивание труб Ø 60-180 мм длиной до 10,5 м



Бесцентровое шлифование	
Оборудование	
Линии бесцентрово-шлифовальные	
Услуга	
Бесцентровое шлифование прутков и труб: • Ø 10-25 мм с точностью до 8 квалитета, длина до 12 м • св Ø 25-50 до 9 квалитета, длина до 12 м • св Ø 50-200 до 11 квалитета, длина до 12 м	Черновое шлифование труб диаметром до 200 мм с точностью до 12 квалитета



Правка
Оборудование
Машина правильная косовалковая, 10-валковая
Услуга
Машинная правка труб по наружному диаметру в диапазоне Ø нар. 50-200 мм длиной 4,5-17 м. Достигаемая кривизна до 0,2 мм – в зависимости от исходного состояния заготовки, качества поверхности, механических свойств

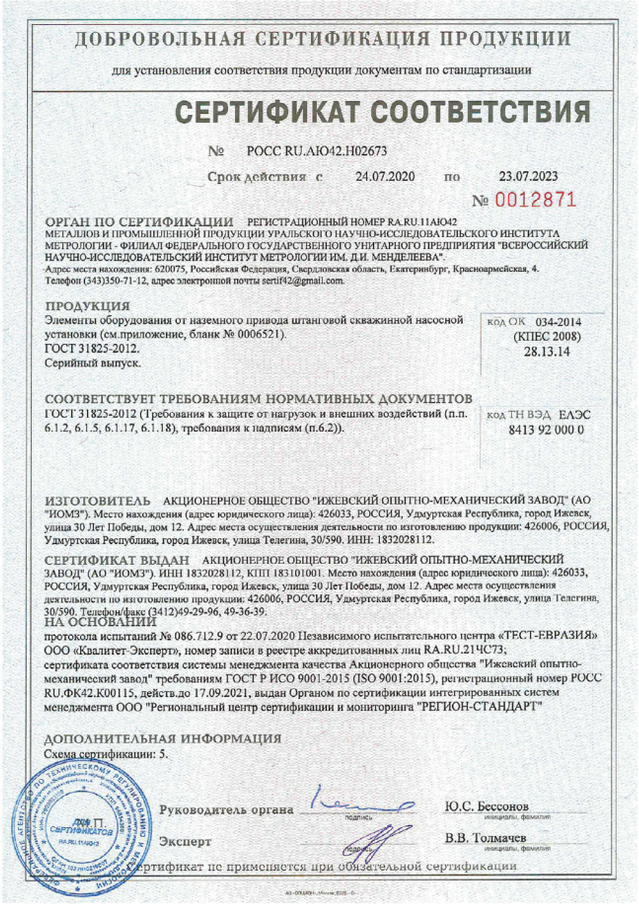


Дробемётная очистка
Оборудование
Линия дробемётная, фаскосъёмная
Услуга
Дробемётная очистка труб и прутков по наружной поверхности в диапазоне Ø нар. 80-200 длиной 4,5-12 м (кроме промасленных поверхностей)



Обеспечение качества выпускаемой продукции — стратегическая задача и неотъемлемая часть корпоративной культуры АО «ИОМЗ». Завод работает по международным и национальным стандартам качества, что регулярно подтверждается итогами внешних аудитов.

Так, система менеджмента качества предприятия сертифицирована на соответствие требованиям международного стандарта **ISO 9001** и национального стандарта Российской Федерации **ГОСТ Р ИСО 9001**. Применение системы менеджмента качества является стратегическим решением для завода, которое помогает улучшить результаты нашей деятельности и обеспечивает прочную основу для инициатив, ориентированных на устойчивое развитие.



ДОБРОВОЛЬНАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ ПРОДУКЦИИ

для установления соответствия продукции документам по стандартизации

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.АЮ42.Н02673

Срок действия с 24.07.2020 по 23.07.2023

№ 0012871

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ РЕГИСТРАЦИОННЫЙ НОМЕР RA.RU.11АЮ42
МЕТАЛЛОВ И ПРОМЫШЛЕННОЙ ПРОДУКЦИИ УРАЛЬСКОГО НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКОГО ИНСТИТУТА МЕТРОЛОГИИ - ФИЛИАЛ ФЕДЕРАЛЬНОГО ГОСУДАРСТВЕННОГО УНИТАРНОГО ПРЕДПРИЯТИЯ "ВСЕРОССИЙСКИЙ НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ ИНСТИТУТ МЕТРОЛОГИИ ИМ. Д.И. МЕНДЕЛЕЕВА".
Адрес места нахождения: 620075, Российская Федерация, Свердловская область, Екатеринбург, Красноармейская, 4.
Телефон (343)350-71-12, адрес электронной почты sertif42@gmail.com.

ПРОДУКЦИЯ
Элементы оборудования от наземного привода штанговой скважинной насосной установки (см.приложение, бланк № 0006521).
ГОСТ 31825-2012.
Серийный выпуск.

код ОК 034-2014 (КПЕС 2008) 28.13.14

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ГОСТ 31825-2012 (Требования к защите от нагрузок и внешних воздействий (п.п. 6.1.2, 6.1.5, 6.1.17, 6.1.18), требования к надписям (п.6.2)).

код ТН ВЭД ЕАЭС 8413 92 000 0

ИЗГОТОВИТЕЛЬ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "ИЖЕВСКИЙ ОПЫТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД" (АО "ИОМЗ"). Место нахождения (адрес юридического лица): 426033, РОССИЯ, Удмуртская Республика, город Ижевск, улица 30 Лет Победы, дом 12. Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 426006, РОССИЯ, Удмуртская Республика, город Ижевск, улица Телегина, 30/590. ИНН: 1832028112.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО "ИЖЕВСКИЙ ОПЫТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД" (АО "ИОМЗ"). ИНН 1832028112, КПП 183101001. Место нахождения (адрес юридического лица): 426033, РОССИЯ, Удмуртская Республика, город Ижевск, улица 30 Лет Победы, дом 12. Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 426006, РОССИЯ, Удмуртская Республика, город Ижевск, улица Телегина, 30/590. Телефон/факс (3412)49-29-96, 49-36-39.

НА ОСНОВАНИИ
протокола испытаний № 086.712.9 от 22.07.2020 Независимого испытательного центра «ТЕСТ-ЕВРАЗИЯ» ООО «Квалитет-Эксперт», номер записи в реестре аккредитованных лиц RA.RU.21ЧС73;
сертификата соответствия системы менеджмента качества Акционерного общества "Ижевский опытно-механический завод" требованиям ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015), регистрационный номер РОСС RU.ФК42.К00115, действ.до 17.09.2021, выдан Органом по сертификации интегрированных систем менеджмента ООО "Региональный центр сертификации и мониторинга "РЕГИОН-СТАНДАРТ"

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ
Схема сертификации: 5.

М.П. Руководитель органа подпись Ю.С. Бессонов инициалы, фамилия
Эксперт подпись В.В. Толмачев инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации



ДОБРОВОЛЬНАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ ПРОДУКЦИИ

РОСС RU.32215.04ТКА0

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.АЯ54.Н00033

Срок действия с 17.07.2020 г. по 16.07.2023 г.

№ 0003071

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ
ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПРОДУКЦИИ И УСЛУГ АО "РЕСПУБЛИКАНСКИЙ СЕРТИФИКАЦИОННЫЙ МЕТОДИЧЕСКИЙ ЦЕНТР "ТЕСТ-ТАТАРСТАН"
аттестат аккредитации: РОСС RU.0001.10АЯ54
адрес: 420061, Россия, Республика Татарстан, г.Казань,ул.Космонавтов,49 ,
тел.(843)295-42-24, факс (843)279-62-81 , e-mail: test-tatarstan@rsmc.ru

ПРОДУКЦИЯ
Труба и фасонные изделия стальные с пенополимерминеральной изоляцией (ППМИ) (см. приложение - бланки № 0001132-0001133) выпускаются по ГОСТ Р 56227-2014
серийный выпуск

код ОК 034-2014(КПЕС 2008) (ОКПД2): 24.20.13.160

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ГОСТ Р 56227-2014

код ТН ВЭД

ИЗГОТОВИТЕЛЬ
Акционерное общество "Ижевский опытно-механический завод" ИНН:1832028112
юр.адрес:426033,Удмуртская Республика,г.Ижевск,ул.30 лет Победы,д.12; фактич.адрес: 426049,Удмуртская Республика,г.Ижевск,ул.Гагарина,д.51б; тел.(3412)49-29-96.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН
Акционерное общество "Ижевский опытно-механический завод"
юр.адрес:426033,Удмуртская Республика,г.Ижевск,ул.30 лет Победы,д.12; фактич.адрес: 426049,Удмуртская Республика,г.Ижевск,ул.Гагарина,д.51б; тел.(3412)49-29-96.

НА ОСНОВАНИИ
Протокола испытаний № А205-ИЛ-20 от 14.07.2020г. Испытательной лаборатории ООО "ЛАБСТРОЙ" (аттестат аккредитации № RA.RU.21НО48)

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ
Место нанесения знака соответствия - в товаросопроводительной документации.
Схема сертификации - 3с.

М.П. Руководитель органа подпись С.В. Гогин инициалы, фамилия
Эксперт подпись Э.Э. Габдулманнанова инициалы, фамилия

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

АО «ИОМЗ» подняло планку качества на уровень международного стандарта API Q1 и в настоящее время движется к сертификации на требования к системам менеджмента качества на предприятиях нефтяной и газовой отрасли промышленности. Это позволит заводу в дальнейшем сертифицировать продукцию и получить лицензию на использование монограммы API на своей продукции.

Качество продукции АО «ИОМЗ» подтверждено сертификатами соответствия:

- элементов оборудования от наземного привода штанговой скважинной насосной установки (штанг насосных, штоков устьевых, штанговых муфт, муфт устьевого штока) – требованиям **ГОСТ 31825-2012;**
- труб и фасонных изделий стальных с пенополимерминеральной изоляцией (ППМИ) – требованиям **ГОСТ Р 56227-2014.**



REGISTRATION
CERTIFICATE

this is to certify that the management system of

Joint Stock Company "Izhevsky opytno-mekhanichesky zavod"
Акционерное общество «Ижевский опытно-механический завод»

have been assessed by AJA EUROPE and registered against the requirements of

ISO 9001:2015

scope of registration

Production and sale of pump rods, rod couplings, wellhead rods, spline assembly couplings and integral ones for connection of sections of electric centrifugal pump installations, Me fastener (Bolts, screws, studs, nuts) for submersible centrifugal pumps, shafts of formation pressure maintaining station, shafts of electric centrifugal pumps, shafts for submersible electric motors, shafts for gas separators and hydraulic protection, pipes of high-precision steel seamless, intended for housings of installations of electric centrifugal submersible pumps, for submersible electric motors, rods of high-precision (Shaft blank) with special surface finish, square wire of cold-stretched high accuracy.

Производство и продажа штанг насосных, муфт штанговых, штоков устьевых, муфт шлицевых сборных и цельных для соединения секций установок электроцентробежных насосов, ресурсного крепежа (болты, винты, шпильки, гайки) для погружных электродвигателей, валов для погружных центробежных насосов, валов станции поддержания пластового давления, валов электроцентробежных насосов, валов для погружных электродвигателей, валов для газосепараторов и гидрозащиты, труб высокоточных стальных бесшовных, предназначенных для корпусов установок электроцентробежных погружных насосов ,для погружных электродвигателей, прутков высокоточных (заготовка вала) со специальной отделкой поверхности, проволоки квадратного сечения холоднотянутой повышенной точности.

51b, Gagarina str., Izhevsk, 426049, Russia
23/107, Lesozavodskaya str., Izhevsk, 426052, Russia
30/590, Telegina Str., Izhevsk, 426006, Russia

Sites Registered

EAC	Certificate Number
18	*AJAEU/20/16264*

Date Original Registration	Date Of Re-registration	Expiry Date
12th July 2020	*N/A*	*11th July 2023*

Next Re-Audit Due Date	Revision Date	Previous Expiry Date
11th May 2023	*N/A*	*N/A*

Alfonso Pagliuca, President & Founder, AJA Europe Ltd

UKAS MANAGEMENT SYSTEMS 0273

MEMBER OF MULTILATERAL RECOGNITION ARRANGEMENT IAF

AJA EUROPE

This certificate is the property of AJA Europe Ltd Unit 5 Middle Bridge Business Park Bristol Road Portishead Bristol BS20 6PN UK and must be returned on request.



ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ
ИНТЕГРИРОВАННЫХ СИСТЕМ МЕНЕДЖМЕНТА
ООО «РЦСМ «РЕГИОН-СТАНДАРТ»

Россия, Удмуртская Республика, 426057, г. Ижевск, ул. Свободы, д. 173, оф. 901
Тел.: (3412) 72-65-49; факс: 72-65-49; e-mail: region-standart@mail.ru
Аттестат аккредитации RA.RU.13ФК42
Федеральной службы по аккредитации

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Выпуск 4. СМК сертифицирована с октября 2013

Выдан Акционерному обществу
«Ижевский опытно-механический завод»
426033, Удмуртская республика, г. Ижевск, ул. 30 лет Победы, д.12

НАСТОЯЩИЙ СЕРТИФИКАТ УДОСТОВЕРЯЕТ:

система менеджмента качества применительно к производству и поставке штанг насосных, муфт штанговых, штоков устьевых, муфт шлицевых сборных и цельных для соединения секций установок электроцентробежных насосов, ресурсного крепежа (болты, винты, шпильки, гайки) для погружных центробежных насосов, валов станции поддержания пластового давления, валов электроцентробежных насосов, валов для погружных электродвигателей, валов для газосепараторов и гидрозащиты, труб высокоточных стальных бесшовных, предназначенных для корпусов установок электроцентробежных погружных насосов, для погружных электродвигателей, прутков высокоточных (заготовка вала) со специальной отделкой поверхности, проволоки стальной квадратного сечения (заготовка шпонки)

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ
ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015)

Разъяснения, касающиеся области сертификации СМК, могут быть получены путем консультаций с АО «Ижевский опытно-механический завод»

Регистрационный номер РОСС RU.ФК42.00026

Дата регистрации 17.09. 2021 **Срок действия до 17.09. 2024**

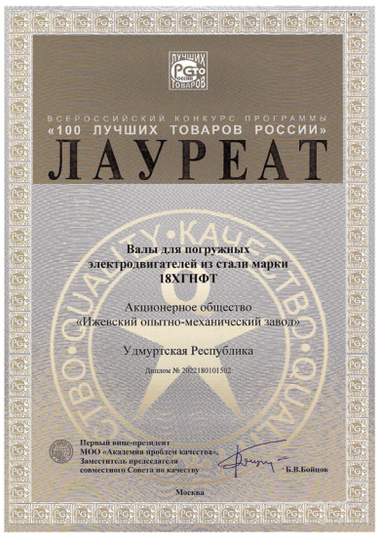
Руководитель органа по сертификации интегрированных систем менеджмента **В.Н. Антонова**

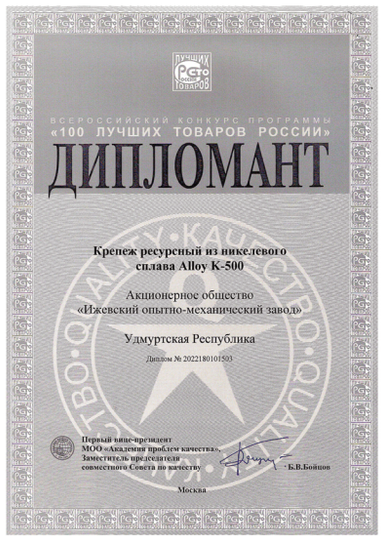
Председатель комиссии **Г.Н. Дурнева**

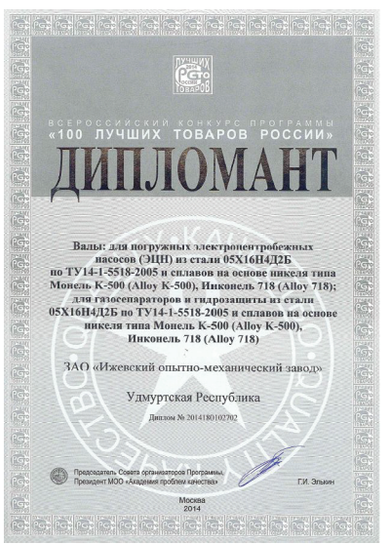
«РЕГИОН-СТАНДАРТ»

№ 029


ВСЕРОССИЙСКИЙ КОНКУРС ПРОГРАММЫ
«100 ЛУЧШИХ ТОВАРОВ РОССИИ»
ЛАУРЕАТ
Муфты шлицевые из никелевого сплава Alloy K-500
Акционерное общество «Ижевский опытно-механический завод»
Удмуртская Республика
Диплом № 2022180101901
Первый вице-президент МОО «Академия проблем качества», Заместитель председателя совместного Совета по качеству
Б.В.Бойцов
Москва


ВСЕРОССИЙСКИЙ КОНКУРС ПРОГРАММЫ
«100 ЛУЧШИХ ТОВАРОВ РОССИИ»
ЛАУРЕАТ
Валы для погружных электродвигателей из стали марки 18ХГНФТ
Акционерное общество «Ижевский опытно-механический завод»
Удмуртская Республика
Диплом № 2022180101502
Первый вице-президент МОО «Академия проблем качества», Заместитель председателя совместного Совета по качеству
Б.В.Бойцов
Москва


ВСЕРОССИЙСКИЙ КОНКУРС ПРОГРАММЫ
«100 ЛУЧШИХ ТОВАРОВ РОССИИ»
ДИПЛОМАНТ
Крепеж ресурсный из никелевого сплава Alloy K-500
Акционерное общество «Ижевский опытно-механический завод»
Удмуртская Республика
Диплом № 2022180101503
Первый вице-президент МОО «Академия проблем качества», Заместитель председателя совместного Совета по качеству
Б.В.Бойцов
Москва


ВСЕРОССИЙСКИЙ КОНКУРС ПРОГРАММЫ
«100 ЛУЧШИХ ТОВАРОВ РОССИИ»
ДИПЛОМАНТ
Валы: для погружных электроцентробежных насосов (ЭЦН) из стали 05Х16Н4Д2Б по ТУ14-1-5518-2005 и сплавов на основе никеля типа Монель К-500 (Alloy K-500), Инконель 718 (Alloy 718); для газосепараторов и гидрозащиты из стали 05Х16Н4Д2Б по ТУ14-1-5518-2005 и сплавов на основе никеля типа Монель К-500 (Alloy K-500), Инконель 718 (Alloy 718)
ЗАО «Ижевский опытно-механический завод»
Удмуртская Республика
Диплом № 2014180102702
Председатель Совета организаторов Программы, Президент МОО «Академия проблем качества»
Г.И. Элькин
Москва
2014


ВСЕРОССИЙСКИЙ КОНКУРС ПРОГРАММЫ
«100 ЛУЧШИХ ТОВАРОВ РОССИИ»
ДИПЛОМАНТ
Валы для погружных электродвигателей (ПЭД) из стали марки 38ХГМФТ
ЗАО «Ижевский опытно-механический завод»
Удмуртская Республика
Диплом № 2014180102703
Председатель Совета организаторов Программы, Президент МОО «Академия проблем качества»
Г.И. Элькин
Москва
2014


ВСЕРОССИЙСКИЙ КОНКУРС ПРОГРАММЫ
«100 ЛУЧШИХ ТОВАРОВ РОССИИ»
ЛАУРЕАТ
Трубы стальные бесшовные холоднокатаные.
Конструкционная сталь марки 35, 35Г по ТУ 14-3Р-134-2014.
Коррозионно-стойкая сталь марки 12Х18Н10Т по ТУ 14-3Р-134-2014
ЗАО «Ижевский опытно-механический завод»
Удмуртская Республика
Диплом № 2014180102701
Председатель Совета организаторов Программы, Президент МОО «Академия проблем качества»
Г.И. Элькин
Москва
2014


Диплом
ПРИСУЖДАЕТСЯ
победителю конкурса
«Лучший инвестор Удмуртской Республики 2012 года»
ЗАО «Ижевский опытно-механический завод»
Генеральный директор
Штейников Сергей Петрович
инвестиционный проект
«Производство корпусных труб из конструкционных и коррозионностойких марок сталей для УЭЦН (Установок погружных электроцентробежных насосов)»
Президент Удмуртской Республики
А.А. Волков
2013 г.


СВИДЕТЕЛЬСТВО
о занесении на Доску почета города Ижевска трудового коллектива
Закрытого акционерного общества
«ИЖЕВСКИЙ ОПЫТНО-МЕХАНИЧЕСКИЙ ЗАВОД»
Глава города Ижевска
Ю.А. Тюрин
Ижевск, 2017


ЛАУРЕАТ
ВСЕРОССИЙСКИЙ КОНКУРС ПРОГРАММЫ
«100 ЛУЧШИХ ТОВАРОВ РОССИИ»
Золотой знак вручается победителю конкурса за производство российской продукции высокого качества
Прутки со специальной отделкой поверхности из коррозионно-стойкой стали марки 05Х16Н4Д2Б
ЗАО «Ижевский опытно-механический завод»
Удмуртская Республика
Диплом № 2010180101801
Руководитель Федерального агентства по техническому регулированию и метрологии
Президент МОО «Академия проблем качества», Председатель Совета организаторов Программы
Г. И. Элькин
2010



УДМУРТСКАЯ РЕСПУБЛИКА
УДМУРТ ЭЛЬКУН

СТОЛЕТИЕ УДМУРТИИ

УДМУРТ ЭЛЬКУНЛЭН ДАНЬЯН ПУЛ ВЫЛАЗ ПЫРТОН СЯРЫСЬ

СВИДЕТЕЛЬСТВО

О ЗАНЕСЕНИИ НА ДОСКУ ПОЧЁТА УДМУРТСКОЙ РЕСПУБЛИКИ

за значительный вклад в социально-экономическое развитие
Удмуртской Республики занести на Доску почёта Удмуртской Республики

коллектив акционерного общества
«Ижевский опытно-механический завод»
г. Ижевск

(генеральный директор Кузнецов Антон Юрьевич)

Указ от 27 октября 2020 года №199

ГЛАВА УДМУРТСКОЙ РЕСПУБЛИКИ А.В. БРЕЧАЛОВ



Правительство
Удмуртской Республики

The Government
of the Udmurt Republic

ПОЧЕТНЫЙ ДИПЛОМ ЛУЧШЕГО ЭКСПОРТЕРА УДМУРТСКОЙ РЕСПУБЛИКИ

Награждается
ЗАО «Ижевский опытно-механический завод»

в номинации
**«Лучший экспортер Удмуртской Республики 2012 года
среди субъектов малого и среднего предпринимательства»**

за развитие республиканского экспортного производства и экспорта, большой вклад в расширение внешнеэкономических связей и становление Удмуртского авторитета Удмуртской Республики.

Президент Удмуртской Республики А.А. Волков

«31» мая 2013г.
Регистрационный номер 6



Премия Президента Удмуртской Республики в области качества

ДИПЛОМ

*Лауреата премии Президента
Удмуртской Республики
в области качества 2009 года*

I степени

Награждается
ЗАО «Ижевский опытно-механический завод»

*Президент
Удмуртской Республики А.А. Волков*



Премия Президента Удмуртской Республики в области качества

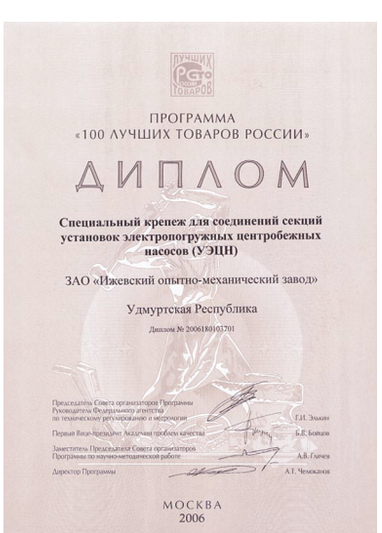
ДИПЛОМ

*Лауреата премии Президента
Удмуртской Республики
в области качества 2007 года*

I степени

Награждается
ЗАО «Ижевский опытно-механический завод»

*Президент
Удмуртской Республики А.А. Волков*



ЛУЧШИХ РСТО ТОВАРОВ

ПРОГРАММА
«100 ЛУЧШИХ ТОВАРОВ РОССИИ»

ДИПЛОМ

Специальный крепеж для соединений секций установок электропогружных центробежных насосов (УЭЦН)

ЗАО «Ижевский опытно-механический завод»

Удмуртская Республика

Диплом № 2006180101701

Председатель Совета организаторов Программы
Руководитель Федерального агентства
по техническому регулированию и метрологии Г.И. Элькин

Первый Вице-президент Академии проблем качества Б.В. Бояцов

Заместитель Председателя Совета организаторов
Программы по научно-методической работе А.В. Гличев

Директор Программы А.Т. Чемоданов

МОСКВА
2006



ЛУЧШИХ РСТО ТОВАРОВ

ПРОГРАММА
«100 ЛУЧШИХ ТОВАРОВ РОССИИ»

ДИПЛОМ

Вал электродвигателя для установки электроцентробежных насосов

ЗАО «Ижевский опытно-механический завод»

Председатель Совета организаторов Программы
Руководитель Федерального агентства
по техническому регулированию и метрологии Г.И. Элькин

Первый Вице-президент Академии проблем качества Б.В. Бояцов

Заместитель Председателя Совета организаторов
Программы по научно-методической работе А.В. Гличев

Директор Программы А.Т. Чемоданов

МОСКВА
2005