

Новые индустриальные реальности

Группа ОМЗ обеспечивает предприятия Сибири и Дальнего Востока самым современным оборудованием и техникой

Юрий Соколов

Специалисты уверены: одна из гарантий успешной реализации амбициозных планов развития Сибири и Дальнего Востока — участие национальных промышленных лидеров, в первую очередь в области тяжелого машиностроения, в техпереворужении ключевых (зачастую — градо- и системообразующих) предприятий промышленности и энергетики этих регионов. Хорошим примером такого сотрудничества, обеспечивающего перевод дальневосточной и сибирской индустрии на новый технологический уровень, может служить деятельность предприятий Группы ОМЗ по оснащению горно-добывающих и нефтеперерабатывающих предприятий региона новейшей техникой и оборудованием. При этом достаточно важно, что поставки эти — результат объективных побед российских машиностроителей в беспристрастных тендерах, в которых участвуют ведущие мировые компании. С одной стороны, этот факт — плюс российским производителям, умеющим и ценной, и качеством выигрывать у глобальных конкурентов. А с другой стороны — плюс и региональным программам, которые таким образом обеспечивают себе самый высокий уровень техники и оборудования. Именно такими фактами выстраивается история поставок оборудования ОМЗ в сибирские и дальневосточные адреса.

Широкий спектр

Предприятия Группы ОМЗ уже далеко не первый год обеспечивают промышленность и энергетику Сибири и Дальнего Востока высокотехнологичной продукцией. Причем, эта продукция — достаточно широкого спектра, она работает и в составе крупнейших энергетических объектов, и на угольных разрезах, и в новейших линиях нефтеперерабатывающих предприятий, и на горно-перерабатывающих предприятиях. Не случайно именно «ОМЗ-Спецсталь» (санкт-петербургское предприятие Группы ОМЗ) в октябре 2010 года было доверено с высоким качеством изготовить и поставить в кратчайшие сроки заготовки валов гидротурбин для Саяно-Шушенской ГЭС. Причем, надо понимать, что продукция эта — весьма уникальная. Заготовка гидрвала для Саяно-Шушенской изготавливается из слитка массой 360 т, длина заготовки — больше девяти метров, диаметр — почти три метра.

Этот пример — показатель технологических и организационных возможностей предприятий Группы: очевидно, что заготовка вала турбины — не просто «большая железка», а уникальное изделие, которое должно обладать самыми высокими показателями надежности.

Впрочем, слово «надежность» — это одна из ключевых характеристик продукции ОМЗ, которая способна работать в самых суровых условиях эксплуатации. Так, например, в ноябре этого года «Уралмашзавод» (также входит в ОМЗ) после успешной обкатки отгрузил «Норильскому никелю» шестую дробилку ШДП 9х12У. Дробилка будет установлена в плавильном цехе завода, ее планируется использовать для дробления фаянштейна-полуфабриката для литейного производства. Причем, она заменит шестую дробилку также производства «Уралмашзавода», которая эксплуатировалась на предприятии более 50 лет (это к слову о надежности оборудования от ОМЗ). ШДП-9х12У оснащена современными системами гидравлического регулирования, автоматической смазки, контроля загрузки, информационной системой на базе контроллера и т.д.

Высокая нефтепереработка

Особая страница участия Группы ОМЗ в развитии и технологическом перевооружении регионов Сибири и Дальнего Востока — поставки новейшего оборудования для нефтеперерабатывающих предприятий. По мнению экспертов, в не меньшей степени именно возможности предприятий ОМЗ по созданию высококачественного нефтеперерабатывающего оборудования делают реальными амбициозные планы российских НПЗ по перевооружению, которые обусловлены переходом отрасли на более высокие экологические стандарты.

Согласно государственным программам, объем переработки нефти в стране к 2020 году составит 249–260 млн т в год, а к 2030 году — до 311 млн т в год, при этом запланировано и увеличение глубины переработки: до 79% — в 2015 году, 82–83% — к 2020 году и до 89–90% в 2030 году. Чтобы обеспечить соответствующее новым стандартам качество продуктов нефтепереработки НПЗ необходимо кардинально перевооружаться. Можно констатировать, что предприятия ОМЗ участвуют практически во всех программах переоборудования отечественных НПЗ, в том числе очень активно — сибирских и дальневосточных предприятий отрасли.

Так, например, совсем недавно «Уралхиммаш» (екатеринбургское предприятие ОМЗ) стало победителем в тендере на поставку двух реакторов гидроочистки Р-102 для уста-

новки гидроочистки вакуумного дистиллята в составе комплекса глубокой переработки мазута ОАО «Газпромнефть — Омский НПЗ». Масса каждого реактора — более 167 т, высота — более 23 м, внутренний диаметр — 3,6 м, толщина стенки корпуса — 69 мм. Оборудование должно быть поставлено заказчику до 31 мая 2015 года. При этом надо отметить, что «Уралхиммаш» на протяжении длительного срока успешно сотрудничает с Омским НПЗ. В 2008 году изготовлена и поставлена коксовая камера (массой 178 т), в 2009 году — пять двудольных шаровых установок объемом 600 куб. м колонное оборудование для установки изомеризации (общая масса — 414 т), в 2011 году — два комплекта сепаратора газопродуктовой смеси высокого давления (более 110 т), два реактора гидроочистки (по 280 т каждый) и водной холодильной установки.

В качестве масштабного позитивного примера можно рассказать о работе предприятий ОМЗ по оснащению новейшим оборудованием ОАО «Ангарская нефтехимическая компания» (ОАО «АНХК», входит в состав ОАО «НК «Роснефть»).

В ноябре 2011 года «Ижорские заводы» (петербургское предприятие Группы ОМЗ) победили в крупном международном тендере на поставку нефтеперерабатывающего оборудования для ОАО «Ангарская нефтехимическая компания». В рамках контракта для ОАО «АНХК» следовало создать четыре реактора гидроочистки, предназначенных для глубокой переработки нефти и производства дизельного топлива по стандарту Евро-5. Реакторы представляют собой сосуды высотой около 40 м и диаметром до 3,5 м. Общая масса оборудования — более 1400 т. Отметим, что в том тендере принимали участие ведущие мировые и российские производители нефтеперерабатывающего оборудования. Дополнительными конкурентными преимуществами «Ижорских заводов» стали обязательство не только изготовить сосуды, но и доставить оборудование на площадку заказчика, обеспечить установку его в проектное положение, а также смонтировать внутрикорпусные устройства.

Так оно и случилось. В мае этого года деловые СМИ торжественно отпраздновали о том, что «Ижорские заводы» на площадке «Ангарской НХК» установили в проектное положение два реактора гидроочистки. Установке предшествовала сборка реакторов с нижними частями опорных обечасок, сварка, термообработка и ультразвуковой контроль этого сварного соединения в полевых условиях, а также транспортировка от промежуточной площадки к месту монтажа. Монтажные работы осуществлены сервис-центром «Ижорских заводов» с привлечением ряда субопорядных организаций. А уже через месяц ОМЗ отгрузили в адрес Ангарской НХК третий реактор массой 345 т, изготовленный в рамках контракта.

Отметим, что этот третий реактор для ОАО «АНХК» изготовлен на условиях субопорядка на ОАО «Уралхиммаш». Тогда же на предприятии уже заканчивались работы по изготовлению четвертого сосуда, и уже в июле этот реактор (колонна каталитической дистилляции) железнодорожным транспортом была отправлена из Екатеринбурга в адрес ОАО «Ангарская НХК». Масса этой колонны составляет 80 т, высота — более 51 м, внутренний диаметр — 1900 мм, толщина стенки корпуса — 26 мм.

Немаловажный факт: изготовление именно «Уралхиммашем» новейшего колонного и емкостного оборудования для Ангарской нефтехимической компании в рамках данного

контракта говорит о гибкости и широких производственных возможностях предприятий Группы ОМЗ поставлять за счет внутрифирменной кооперации широкий спектр оборудования и которые на сегодня обладают уникальными возможностями решать задачи практически любой сложности по обеспечению НПЗ новыми производственными линиями. Более



того: никто в России, кроме ОМЗ, не способен решать «под ключ» (от проектирования до запуска в производство) и сервисного обслуживания) комплексные задачи по созданию нефтеперерабатывающих производств. Да и в мире аналогичными инженеринговыми и производственными компаниями обладает весьма ограниченный круг производителей, с которыми предприятия Группы ОМЗ уже успешно сотрудничают.

Не случайно в ноябре этого года компетентная комиссия «Ангарской нефтехимической компании» объявила ОАО «Уралхиммаш» победителем в тендере на поставку еще одного реактора — гидроочистки Р-1, масса реактора — 67,3 т, высота — почти 10,5 м, диаметр — 3,6 м. Оборудование будет выпущено из хромолитбеновой стали, которая обеспечивает надежную и безопасную работу реактора в токсичной, высокотемпературной и взрывопожароопасной среде. Отгрузить готовое оборудование планируется в III квартале 2014 года. Эта поставка — очередной этап работы Группы ОМЗ в интересах

сибирской нефтепереработки и свидетельствует как высоких машиностроительных компетенций холдинга, так и возможностей комплексного обеспечения сложнейших индустриальных задач.

При этом, разумеется, ангарский проект — только часть работы холдинга. Так, параллельно объявлению этой победы «Уралхиммаш» подписал контракт на изготовление и поставку пяти шаровых резервуаров (объемом 600 куб. м) для Новогоро Уренгоя. При том, что до конца этого года четыре аналогичных шаровых резервуара будут отправлены для ОАО «РН-Комсомольский НПЗ». Отметим, кстати, что ОМЗ в лице «Уралхиммаша» является практически монополистом среди российских предприятий по выпуску шаровых резервуаров такого качества и ассортимента (типоразмеры — от 600 до 6600 куб. м). За последние годы ОАО «Уралхиммаш» изготовило и отгрузило свыше 40 шаровых ре-

генерации метанола для предприятия ООО «Тобольск-Нефтехим». Масса колонны — почти 11 т, длина — более 22 м. Колонна предназначена для получения регенерированного метанола и входит в состав блока регенерации метанола установки очистки пропановой фракции от метанола.

Грани сотрудничества

И так далее... полный список достижений и уникальных реализованных проектов предприятий Группы ОМЗ в интересах российской промышленности — длинен и позитивен. Одновременно этим росариумом и влияние Группы ОМЗ среди представителей нефтегазового комплекса страны. Не случайно в сентябре этого года в рамках Международного инвестиционного форума «Сочи-2013» Председатель Правления ОАО «Газпром» Алексей Миллер и заместитель Председателя Правления ГПБ (ОАО) Наталья Чер-

выми технологиями и компетенциями в области разработки, производства и сервисного обслуживания нефте- и газоперерабатывающего оборудования. Партнеры договорились об условиях сотрудничества по созданию современного оборудования в интересах самого «Газпрома» и всего российского комплекса добычи, транспортировки и переработки энергоносителей.

Отметим, что данный документ фактически стал развитием Программы сотрудничества на период до 2020 года между ОАО «Газпром» и ОАО ОМЗ, которая была подписана в ноябре 2012 года.

На самом деле участие предприятий холдинга ОМЗ в жизни российского ТЭК — велико и не всегда очевидно. Приведем только один яркий пример. В июне 2012 года входящее в ОМЗ предприятие «ОМЗ-Спецсталь» заключило контракт с ЗАО «РЭП-Холдинг» на поставку заготовок для изготовления газоперекачивающих агрегатов «Ладога-32». ГПА-32 «Ладога» производства «РЭП-Холдинг» будут поставлены на крупнейшую в мире компрессорную станцию «Русская» магистрального газопровода «Южный поток» ОАО «Газпром». Проектируемая компрессорная станция «Русская» станет головной компрессорной станцией морского участка газопровода «Южный поток», будет построена в Анапском районе Краснодарского края и станет самой мощной в мире. Проектируемая мощность станции — 448 МВт.

То есть, зачастую опосредованно (как и в случае с Саяно-Шушенской ГЭС), но продукция Группы ОМЗ оказывается крайне востребованной и不可或缺 в самых разных видах продукции для самых важных общенациональных проектов.

Экскаваторная мощь

Нельзя сказать и еще об одном крупном по масштабам и важнейшем по сути технологическом участии предприятий ОМЗ в развитии промышленности Сибири и Дальнего Востока. Речь о карьерных экскаваторах от ОМЗ, которые работают фактически на всех угольных разрезах страны, и особенно востребованы в сложных климатических условиях Сибири и Дальнего Востока. Где надежность этой техники является просто одним из решающих факторов эксплуатации.

Экскаваторы от ОМЗ — реальность сегодняшнего и завтрашнего дня. Еще в начале 2012 года предприятия «ИЗ-КАРТЭКС им. П.Г.Коробова» (входит в ОМЗ) отгрузило пятисотый экскаватор ЭКГ-10, ставшего одной из основных рабочих машин в карьерах России и СНГ. Рабочая масса ЭКГ-10 — 40 т, вместимость ковша — 10 куб. м. Это самая популярная модель в линейке экскаваторов «ИЗ-КАРТЭКС». Из всех экскаваторов, изготовленных предприятием за 2000–2011 годы, доля ЭКГ-10 составляет 80%. Выпуск экскаватора ЭКГ-10 начался в 1984 году. Первая машина ЭКГ-10 была поставлена на разрез «Краснобродский» предприятия «Кемеровоуголь» (ныне — ОАО «Кузбассразрезуголь»). Сегодня ЭКГ-10 — основной экскаватор электромеханического типа горнодобывающей отрасли России и крупнейший сырьевых стран СНГ — Украины, Казахстана и Узбекистана. На базе экскаватора ЭКГ-10 также изготавливаются модификации с удлиненным рабочим оборудованием ЭКГ-8УС и ЭКГ-5У.

Поставки экскаваторов ОМЗ ведутся, в основном, в рамках программ долгосрочного сотрудничества. Так, например, еще в 2010 году ОАО ОМЗ и ОАО «УК «Кузбассразрезуголь», крупнейшая российская угольная компания, подписали «дорожные карты» по реализации программ долгосрочного сотрудничества между «Газпромом» и машиностроительными предприятиями Группы ГПБ, основу которых составляет холдинг ОМЗ.

Подписанные документы направлены на создание современных продуктов для топливно-энергетического комплекса, соответствующих высоким требованиям «Газпрома» и обеспечивающих российские предприятия современными миро-

выми технологиями и компетенциями в области разработки, производства и сервисного обслуживания нефте- и газоперерабатывающего оборудования. Партнеры договорились об условиях сотрудничества по созданию современного оборудования в интересах самого «Газпрома» и всего российского комплекса добычи, транспортировки и переработки энергоносителей.

Отметим, что данный документ фактически стал развитием Программы сотрудничества на период до 2020 года между ОАО «Газпром» и ОАО ОМЗ, которая была подписана в ноябре 2012 года.

На самом деле участие предприятий холдинга ОМЗ в жизни российского ТЭК — велико и не всегда очевидно. Приведем только один яркий пример. В июне 2012 года входящее в ОМЗ предприятие «ОМЗ-Спецсталь» заключило контракт с ЗАО «РЭП-Холдинг» на поставку заготовок для изготовления газоперекачивающих агрегатов «Ладога-32». ГПА-32 «Ладога» производства «РЭП-Холдинг» будут поставлены на крупнейшую в мире компрессорную станцию «Русская» магистрального газопровода «Южный поток» ОАО «Газпром». Проектируемая компрессорная станция «Русская» станет головной компрессорной станцией морского участка газопровода «Южный поток», будет построена в Анапском районе Краснодарского края и станет самой мощной в мире. Проектируемая мощность станции — 448 МВт.

То есть, зачастую опосредованно (как и в случае с Саяно-Шушенской ГЭС), но продукция Группы ОМЗ оказывается крайне востребованной и不可或缺 в самых разных видах продукции для самых важных общенациональных проектов.

Экскаваторы от ОМЗ — реальность сегодняшнего и завтрашнего дня. Еще в начале 2012 года предприятия «ИЗ-КАРТЭКС им. П.Г.Коробова» (входит в ОМЗ) отгрузило пятисотый экскаватор ЭКГ-10, ставшего одной из основных рабочих машин в карьерах России и СНГ. Рабочая масса ЭКГ-10 — 40 т, вместимость ковша — 10 куб. м. Это самая популярная модель в линейке экскаваторов «ИЗ-КАРТЭКС». Из всех экскаваторов, изготовленных предприятием за 2000–2011 годы, доля ЭКГ-10 составляет 80%. Выпуск экскаватора ЭКГ-10 начался в 1984 году. Первая машина ЭКГ-10 была поставлена на разрез «Краснобродский» предприятия «Кемеровоуголь» (ныне — ОАО «Кузбассразрезуголь»). Сегодня ЭКГ-10 — основной экскаватор электромеханического типа горнодобывающей отрасли России и крупнейший сырьевых стран СНГ — Украины, Казахстана и Узбекистана. На базе экскаватора ЭКГ-10 также изготавливаются модификации с удлиненным рабочим оборудованием ЭКГ-8УС и ЭКГ-5У.

Поставки экскаваторов ОМЗ ведутся, в основном, в рамках программ долгосрочного сотрудничества. Так, например, еще в 2010 году ОАО ОМЗ и ОАО «УК «Кузбассразрезуголь», крупнейшая российская угольная компания, подписали «дорожные карты» по реализации программ долгосрочного сотрудничества между «Газпромом» и машиностроительными предприятиями Группы ГПБ, основу которых составляет холдинг ОМЗ.

Подписанные документы направлены на создание современных продуктов для топливно-энергетического комплекса, соответствующих высоким требованиям «Газпрома» и обеспечивающих российские предприятия современными миро-

выми технологиями и компетенциями в области разработки, производства и сервисного обслуживания нефте- и газоперерабатывающего оборудования. Партнеры договорились об условиях сотрудничества по созданию современного оборудования в интересах самого «Газпрома» и всего российского комплекса добычи, транспортировки и переработки энергоносителей.

Отметим, что данный документ фактически стал развитием Программы сотрудничества на период до 2020 года между ОАО «Газпром» и ОАО ОМЗ, которая была подписана в ноябре 2012 года.

На самом деле участие предприятий холдинга ОМЗ в жизни российского ТЭК — велико и не всегда очевидно. Приведем только один яркий пример. В июне 2012 года входящее в ОМЗ предприятие «ОМЗ-Спецсталь» заключило контракт с ЗАО «РЭП-Холдинг» на поставку заготовок для изготовления газоперекачивающих агрегатов «Ладога-32». ГПА-32 «Ладога» производства «РЭП-Холдинг» будут поставлены на крупнейшую в мире компрессорную станцию «Русская» магистрального газопровода «Южный поток» ОАО «Газпром». Проектируемая компрессорная станция «Русская» станет головной компрессорной станцией морского участка газопровода «Южный поток», будет построена в Анапском районе Краснодарского края и станет самой мощной в мире. Проектируемая мощность станции — 448 МВт.

нов и платформ, также использовались специализированные транспортные средства для перевозки тяжелых и негабаритных грузов. Новый шагающий экскаватор будет использоваться для ведения вскрышных работ на разрезе крупнейшего в России угольного месторождения «Эльгинское», находящегося на юго-востоке Якутии.

Экскаватор ЭШ 20.90С выполнен в северном исполнении, что позволяет ему работать в климатических условиях при температуре ниже минус 50 °С, а также выдерживать значительные суточные перепады температуры. Для безотказной работы техники в таких экстремальных климатических условиях в производстве экскаватора применены специальные марки стали, морозостойкие сорта резины и пластика для уплотнений и изоляции. Экскаватор оснащен современным приводом переменного тока, системой централизованной автоматической смазки, информационной системой, системой видеонаблюдения и пожаротушения.

Чуть раньше этого «шагара» уральскими на разрезе «Красногорский» в Южном Кузбассе торжественно запустили в эксплуатацию экскаватор ЭКГ-18, изготовленный на «Уралмашзаводе». Экскаватор используется для ведения вскрышных работ. Благодаря особой форме ковша — с уширенной передней и уменьшенной задней стенками — он лучше внедряется в забой, полностью заполняется, снижая энергозатраты и сокращая время на загрузку. Машина оборудована современным приводом переменного тока, что обеспечивает снижение эксплуатационных и энергетических затрат. Также в этом году «Уралмашзавод» отгрузил карьерный гусеничный ЭКГ-18 для УК «Южный Кузбасс». Общий вес техники — свыше 700 т. Экскаватор успешно работает на вскрышке пластов угля на Красногорском разрезе в Кемеровской области.

Экскаватор ЭШ 20.90С выполнен в северном исполнении, что позволяет ему работать в климатических условиях при температуре ниже минус 50 °С, а также выдерживать значительные суточные перепады температуры. Для безотказной работы техники в таких экстремальных климатических условиях в производстве экскаватора применены специальные марки стали, морозостойкие сорта резины и пластика для уплотнений и изоляции. Экскаватор оснащен современным приводом переменного тока, системой централизованной автоматической смазки, информационной системой, системой видеонаблюдения и пожаротушения.

Чуть раньше этого «шагара» уральскими на разрезе «Красногорский» в Южном Кузбассе торжественно запустили в эксплуатацию экскаватор ЭКГ-18, изготовленный на «Уралмашзаводе». Экскаватор используется для ведения вскрышных работ. Благодаря особой форме ковша — с уширенной передней и уменьшенной задней стенками — он лучше внедряется в забой, полностью заполняется, снижая энергозатраты и сокращая время на загрузку. Машина оборудована современным приводом переменного тока, что обеспечивает снижение эксплуатационных и энергетических затрат. Также в этом году «Уралмашзавод» отгрузил карьерный гусеничный ЭКГ-18 для УК «Южный Кузбасс». Общий вес техники — свыше 700 т. Экскаватор успешно работает на вскрышке пластов угля на Красногорском разрезе в Кемеровской области.

Достоинный опыт

Как говорится, и так далее, и тому подобное. Примеры работы техники и оборудования от предприятий ОМЗ в регионах Сибири и Дальнего Востока свидетельствуют о том, что в России найден вариант долгосрочного взаимовыгодного сотрудничества между производителями высокоэффективной и высокопроизводительной инновационной продукции и ее потребителями. Опыт работы Группы ОМЗ по обеспечению проектов развития Дальнего Востока и Сибири самой современной индустриальной продукцией заслуживает не просто внимания, но и изучения с возможностью экстраполирования этого опыта и на другие отрасли и сферы деятельности. Ибо только новые формы сотрудничества, учитывающие лучший мировой и отечественный опыт, приводят к выращиванию новых промышленных лидеров — таких как Группа ОМЗ.

Отдельных слов заслуживает собственное производственно-технологическая база ОМЗ, которая благодаря мощной программе модернизации, реализуемой при участии основного акционера Группы — Газпромбанка. «Промышленный еженедельник» уже писал о том, что Газпромбанк в новом веке стал ключевым инвестором национального тяжелого машиностроения.

Беспрецедентная по масштабам инвестиционная программа Газпромбанка, реализуемая в рамках ОМЗ, позволила не только восстановить производственные мощности некогда советских гигантов, но и модернизировать их, обеспечивая не только новейшим оборудованием, но и новым производственным мышлением. Как результат: в лице Группы ОМЗ создан не имеющий аналогов в России и один из немногих в мире интегрированных научно-производственных комплексов для производства самого современного оборудования и техники. Поставки этой техники в Сибирь и на Дальний Восток только подтверждают, что сегодня в лице Группы ОМЗ мы имеем машиностроительный холдинг мирового уровня, обладающий уникальными компетенциями по целому ряду стратегических индустриальных направлений.

С использованием материалов ОАО ОМЗ

Беспрецедентная по масштабам инвестиционная программа Газпромбанка, реализуемая в рамках ОМЗ, позволила не только восстановить производственные мощности некогда советских гигантов, но и модернизировать их, обеспечивая не только новейшим оборудованием, но и новым производственным мышлением. Как результат: в лице Группы ОМЗ создан не имеющий аналогов в России и один из немногих в мире интегрированных научно-производственных комплексов для производства самого современного оборудования и техники. Поставки этой техники в Сибирь и на Дальний Восток только подтверждают, что сегодня в лице Группы ОМЗ мы имеем машиностроительный холдинг мирового уровня, обладающий уникальными компетенциями по целому ряду стратегических индустриальных направлений