

A network graphic consisting of black dots connected by thin lines, forming a complex web-like structure. A solid blue horizontal bar is overlaid on the middle of the image, containing the text 'КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ'.

КАТАЛОГ ПРОДУКЦИИ



ТУЛЬСКИЙ
МЕТАЛЛОПРОКАТНЫЙ
ЗАВОД



ТМІПЗ

МЕТАЛЛОПРОКАТНИЙ ЗАВОД

профиль: № 15 в пакете

класс точности

марка стали 76 ТУ 0950

длина, мм

масса, кг

партия

контролер

дата

6100

3734

140516

бригада № 1

ТУЛЬСКИЙ МЕТАЛЛОПРОКАТНЫЙ ЗАВОД

Тульский Металлопрокатный завод предлагает широкий ассортимент высококачественной арматуры классического, винтового, четырехрядного (инновационного) профилей, анкерных систем, соединительных муфт и гаек. Наряду с указанным, мы - единственное предприятие в Евразии, использующее уникальную ресурсосберегающую технологию производства проката из рельсов, отслуживших свой срок. Высокоэффективная технология производства позволяет предприятию уверенно позиционироваться на российском рынке переработки вторичных ресурсов.

МЫ СЕГОДНЯ:

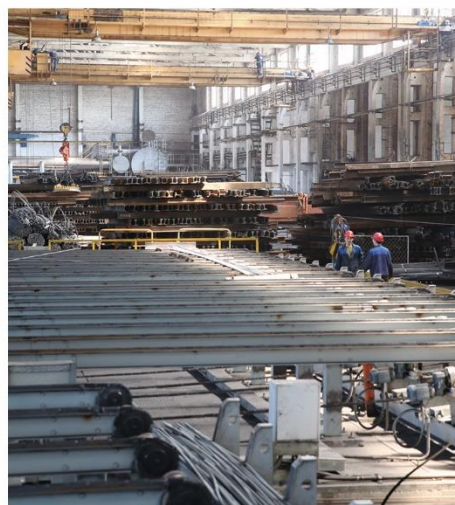
- Используем инновационные и нестандартные технологии производства.
- Применяем креативное мышление менеджмента.

НАШ СТАНДАРТ:

- Гарантируем качество выпускаемой продукции, потому что внедрили систему менеджмента качества ISO 9000: 2015.
- Предлагаем конкурентоспособную цену на рынке, потому что применяем ресурсосберегающую технологию производства.

НАША МИССИЯ:

- Создаем будущее сегодня.
- Даем стали вторую жизнь.



ПУСК ПРЕДПРИЯТИЯ



Тульский Металлопрокатный завод ведет свою деятельность с 2007 года. Стратегия развития предприятия направлена на поиск и разработку новых технологических и технических продуктовых решений. На протяжении своей деятельности наша компания ведет тесное сотрудничество с ведущими Российскими научными организациями, такими как НИИЖБ им. А.А. Гвоздева, ВНИИЖТ, ВостНИИ и ЦНИИС.

Заработавший инвестиционный проект является одним из четырёх, реализованных в последние годы на промышленной площадке Пролетарского района города Тула. Всё это стало возможным в рамках заключённого соглашения о сотрудничестве между столичным инвестором и правительством Тульской области. Объём производства составляет до 15 000 тонн в месяц конечной продукции — арматурной стали и специальных профилей.

Продукция нашего завода находит применение в таких областях как метростроительство, горнодобыча, дорожное, промышленное и гражданское строительство. Нашими партнерами являются российские и зарубежные компании, такие как ОАО «РЖД», АО «СУЭК», «PERI», «DOKA», «Minova» и другие.

За время своей производственной деятельности Тульский Металлопрокатный завод зарекомендовал себя как надежный изготовитель и поставщик высококачественного стального проката и изделий.



ВИДЫ ПРОДУКЦИИ МПЗ

- Арматура (круг) - 8...40 мм;
- Винтовой профиль - 14...40 мм;
- Квадрат - 12...30 мм;
- Шестигранник - 12...32 мм;
- Полоса - ширина 30...100 мм, толщина 4...12 мм;
- Фасонный прокат - ширина профиля до 100 мм;
- Калиброванный подкат - 10...40 мм.

МПЗ СЕГОДНЯ

В настоящее время руководство компании рассматривает две концепции:

- строительство собственного сталеплавильного производства - здесь возможны как классический вариант с машиной непрерывного литья заготовок, так и новые, весьма интересные варианты дискретного литейного производства;
- развитие в сторону более глубокой переработки полученного металлопроката в конечную готовую продукцию и, соответственно, увеличение прибавочной стоимости, например, производство шаров, цельпечсов, деталей тел вращения.

Согласно указанной концепции, на единой промплощадке создаётся холдинг предприятий, каждое из которых эксплуатирует какой-то свой технологический процесс и самостоятельно представлено на рынке. В то же время менеджмент холдинга имеет возможность в любой момент как из «пазлов» сложить более сложную технологическую цепочку, чтобы оперативно удовлетворить более сложный рыночный запрос. Учитывая то, что логистические затраты на одной промплощадке сведены к минимуму, такая концепция организации бизнеса является конкурентоспособной.



ПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО



В состав Тульского Металлопрокатного завода входит мелкосортный стан 300, поставленный группой российских компаний.

ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ СТАНА

Сортамент стана

- Арматура (Круг) - 8...40 мм;
- Винтовой профиль - 14...40 мм;
- Квадрат - 12...30 мм;
- Шестигранник - 12...32 мм;
- Полоса - ширина 30...100 мм, толщина 4...12 мм;
- Фасонный прокат (в том числе нестандартный) - ширина профиля до 100 мм;
- Калиброванный подкат - 10...40 мм.

Заготовка

- Квадрат 125 мм, длина до 6000 мм;
- Рельс Р65, Р50, длина - 4500...5700 мм.

Часовая производительность

- квадратная заготовка - до 40 т/час;
- рельсовая заготовка - до 25 т/час.

КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ ОСНОВНОГО МЕХАНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ

1. Нагревательная печь

Для нагрева заготовок в стане установлена методическая печь с шагающим подом. Загрузка и выдача заготовок осуществляется печными рольгангами.

Краткая техническая характеристика печи:

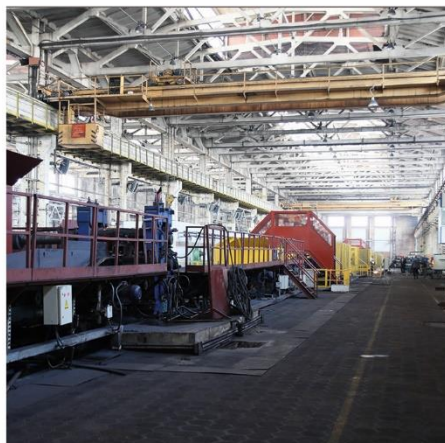
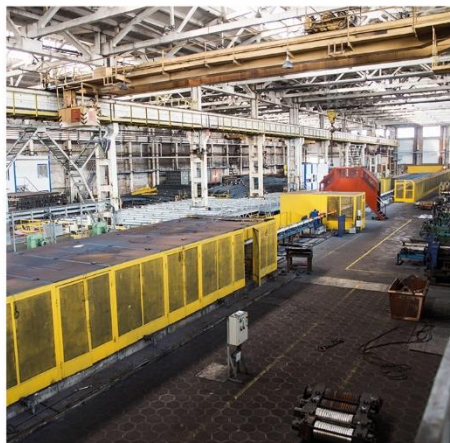
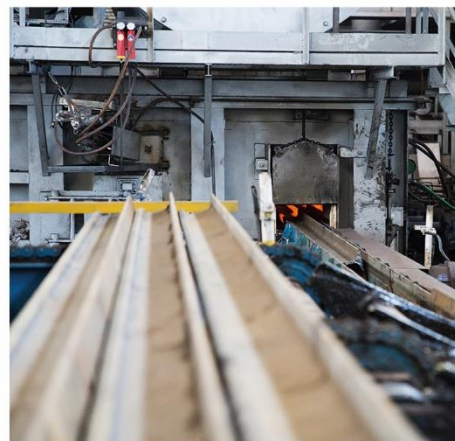
- **Размер и площадь пода печи:**
длина (м) x ширина (м) = площадь (м²), 24x6,4=153,6
- **Размер и сечение нагреваемой заготовки:**
сечение, мм, - 125x125, Рельс Р65, Р50;
длина, мм - 4500...6000;
масса, кг - 250...700.
- **Температура нагрева, град. Цельсия:**
при посадке - холодный посад;
при выдаче - 1230...1250.
- **Топливо - природный газ.**

2. Линия обжимной клетки 530 ТРИО

Состоит из клетки ТРИО, входящего рольганга, подъемно-качающегося стола, отводящего рольганга и летучих ножниц. Прокатка металла - реверсивная. Управление автоматическое и вручную с пульта управления №1.

Краткая техническая характеристика клетки ТРИО 530:

- диаметр бочки валка, мм - 450...530;
- длина бочки валка, мм - 1200;
- усилие прокатки, кН (т) - не более 2500 (250);
- момент прокатки, кНм (тм) - не более 380 (38);
- тип подшипников - подшипники качения;
- мощность электропривода, кВт - 1100.





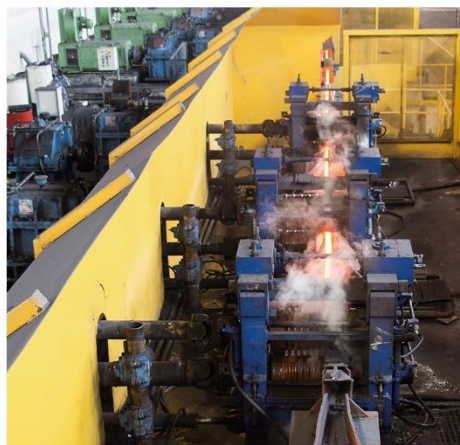
КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ ОСНОВНОГО МЕХАНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ

3. Промежуточная группа клетей 400

Состоит из четырех линий рабочих клетей с диаметром валков 400 и летучих ножиц. Расположение клетей горизонтальное. Прокатка ведется с кантовкой раската на 90° и с минимальным натяжением в межклетевых промежутках. Управление скоростными режимами автоматическое с пульта управления №2. Клеть 400 предназначена для обжатия раската горизонтальными валками.

Краткая техническая характеристика клетки 400:

- диаметр бочки валка, мм - 350...400;
- длина бочки валка, мм - 650;
- усилие прокатки, кН (т) - не более 800 (80);
- момент прокатки, кНм (тм) - не более 32 (3,2)
- тип подшипников - подшипники качения;
- мощность электропривода, кВт - 560.



4. Чистовая группа клетей 350

Состоит из шести линий рабочих клетей с диаметром валков 350 и летучих ножниц. Расположение клетей горизонтальное. Прокатка ведется с кантовкой раската на 90° без натяжения в межклетьевых промежутках. Управление скоростными режимами автоматическое с пульта управления №2. Клеть 350 предназначена для обжатия раската горизонтальными валками.

Краткая техническая характеристика клетки 350:

- диаметр бочки валка, мм - 310...350;
- длина бочки валка, мм - 650;
- усилие прокатки, кН (т) - не более 400 (40);
- момент прокатки, кНм (тм) - не более 25 (2,5)
- тип подшипников - подшипники качения;
- мощность электропривода, кВт - 560.

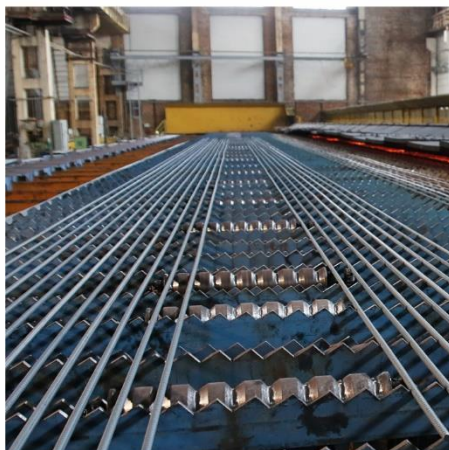
5. Холодильник реечный

Предназначен для поштучного приема горячего проката, поступающего от летучих ножниц чистой группы клетей, выравнивания задних концов проката на выравнивающем рольганге, транспортирования и естественного охлаждения прутков на реечных секциях, укладки прутков в плоский пакет на отводящем рольганге и транспортирования пакета к ножницам холодной резки усилием 250 т.

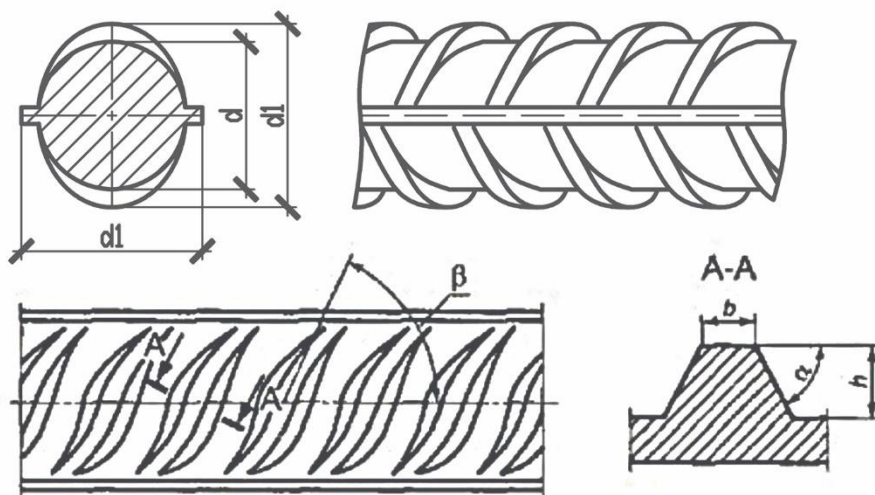
Краткая техническая характеристика холодильника реечного:

- ширина холодильника (теоретическая длина принимаемого прутка), м - 60;
- длина холодильника (расстояние между осями подводящего и отводящего рольгангов), м - 10;
- шаг реечной системы шагания, мм - 80;
- скорость приема прутков проката, м/сек, не более - 11;
- температура принимаемого проката, град.С, не более - 1200;
- температура проката на отводящем рольганге, град.С, не более - 200.

На базе указанных выше технических возможностей специалисты ООО "Металлопрокатный завод" готовы освоить любой прокатный профиль по желанию Заказчика.



АРМАТУРНЫЙ ПРОКАТ



В сортамент стана включен арматурный прокат периодического профиля по ГОСТ 34028-2016 и Техническими условиями, изготовленный методом горячей прокатки. Арматурный прокат используется для армирования железобетонных конструкций различного назначения. В настоящее время на стане освоено выпуск арматуры диаметром 8 – 40 мм. Выпускаемая продукция полностью соответствует всем требованиям нормативной документации, предъявляемым к данному продукту.

Стратегия развития Тульского Металлопрокатного завода направлена на поиск и разработку новых технологических и технических продуктовых решений. На протяжении своей деятельности наша компания ведет тесное сотрудничество с ведущими Российскими научными организациями, такими как НИИЖБ им А. А. Гвоздева, Всероссийский научно-исследовательский институт железнодорожного транспорта, Научный центр ВостНИИ по безопасности работ в горной промышленности, Научно-ис-

следовательский институт транспортного строительства, Центральный научно-исследовательский институт строительных конструкций имени В. А. Кучеренко.

По итогам 2021 года коллективу ТМФЗ, за развитие естественных и технических наук, разработку и внедрение технологий, техники и материалов, указом губернатора Тульской области присуждена премия им. Б. С. Стечкина.

ТАБЛИЦЫ ХИМИЧЕСКОГО СОСТАВА СТАЛИ И ГЕОМЕТРИИ:

| Марка стали | Массовая доля элементов, % | | | | | | | |
|-------------|----------------------------|-----------|-----------|---------|-------|----------|-------|--------|
| | Углерод | Марганец | Кремний | Ванадий | Титан | Хром | Сера | Фосфор |
| | | | | | | не более | | |
| Ст3 | 0,14-0,22 | 0,4-0,65 | 0,05-0,17 | - | - | 0,30 | 0,050 | 0,040 |
| 25Г2С | 0,20-0,29 | 1,20-1,60 | 0,60-0,90 | - | - | 0,30 | 0,045 | 0,040 |
| 35ГС | 0,30-0,37 | 0,80-1,20 | 0,60-0,90 | - | - | 0,30 | 0,045 | 0,040 |
| Сталь 76 | 0,74-0,84 | 0,75-1,25 | 0,18-0,55 | - | - | - | 0,045 | 0,035 |

| Номинальный диаметр, мм | Номинальная площадь поперечного сечения, мм | Масса 1 метра длины проката | | |
|-------------------------|---|-----------------------------|--------------------------|-----------|
| | | Номинальная, кг | Предельное отклонение, % | |
| | | | OM1 | OM2 |
| 8 | 50,3 | 0,395 | ±8,0 | -2,0 -8,0 |
| 9 | 63,6 | 0,499 | | |
| 10 | 78,5 | 0,617 | ±6,0 | -1,0 -6,0 |
| 11 | 95,0 | 0,746 | | |
| 12 | 113,1 | 0,888 | | |
| 14 | 153,9 | 1,208 | | |
| 16 | 201,1 | 1,578 | ±5,0 | -1,0 -5,0 |
| 18 | 254,4 | 1,998 | | |
| 20 | 314,2 | 2,466 | | |
| 22 | 380,1 | 2,984 | | |
| 25 | 490,9 | 3,853 | | |
| 28 | 615,8 | 4,834 | ±4,0 | -1,0 -4,5 |
| 32 | 804,3 | 6,313 | | |
| 36 | 1017,9 | 7,990 | | |
| 40 | 1256,6 | 9,865 | | |

ДОКУМЕНТАЦИЯ:

Сертификат соответствия
ГОСТ № РОСС RU.НА36.Н05237

Сертификат соответствия
ТУ № РОСС RU.НА.36.Н05240

Рекомендации НИИЖБ по применению
арматуры А500 по ТУ

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.НА36.Н05237
Срок действия с 26.02.2019 по 25.02.2022
№ 0324757

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ: RA.RU.101436

Орган по сертификации продукции ООО "ТНС" Адрес: 236078, РОССИЯ, Калининградская область, г. Калининград, ул. Ю.Гагарина, д. 16, стр. Г, оф. 3, 4, 5. Телефон 8-917-423-5741, адрес электронной почты: tsb-oid@yandex.ru

ПРОДУКЦИЯ: прокат арматурный для железобетонных конструкций А200, А300, А350, А400, А500, А600, А800, А1000 диаметр 4-40 мм по ГОСТ 34028-2016 "Прокат арматурный для железобетонных конструкций. Технические условия". Код ОК: 25.94.11.190

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ: ГОСТ 34028-2016 "Прокат арматурный для железобетонных конструкций. Технические условия". Код ТН ВЭД:

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Общество с ограниченной ответственностью "Металлопрокатный завод". ОГРН: 1077154010768, ИНН: 7105501455, КПП: 710501001. Адрес: 300004, РОССИЯ, город Тула, улица Шеглова заезда, дом 31, телефон/факс: (4872) 707430, адрес электронной почты: info@nppz.ru

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН: Общество с ограниченной ответственностью "Металлопрокатный завод". ОГРН: 1077154010768, ИНН: 7105501455, КПП: 710501001. Адрес: 300004, РОССИЯ, город Тула, улица Шеглова заезда, дом 31, телефон/факс: (4872) 707430, адрес электронной почты: info@nppz.ru

НА ОСНОВАНИИ: протокола № 48-49 от 18.02.2019 ИЛ ООО "Металлопрокатный завод"

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ: Упомяну в заявлении по ГОСТ 34028-2016. Срок службы не устанавливается.

Руководитель органа: С.Е. Федорова
Эксперт: И.Р. Демин

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.НА36.Н05240
Срок действия с 26.02.2019 по 25.02.2022
№ 0324762

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ: RA.RU.101436

Орган по сертификации продукции ООО "ТНС" Адрес: 236078, РОССИЯ, Калининградская область, г. Калининград, ул. Ю.Гагарина, д. 16, стр. Г, оф. 3, 4, 5. Телефон 8-917-423-5741, адрес электронной почты: tsb-oid@yandex.ru

ПРОДУКЦИЯ: прокат арматурный для железобетонных конструкций А200, А300, А350, А400, А500, А600, А800, А1000 диаметр 4-40 мм по ТУ 0950-002-83926644-2012 "Прокат арматурный порцементный для армирования железобетонных конструкций. Технические условия". Код ОК: 24.10.62.210

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ: ТУ 0950-002-83926644-2012 "Прокат арматурный порцементный для армирования железобетонных конструкций. Технические условия". Код ТН ВЭД:

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Общество с ограниченной ответственностью "Металлопрокатный завод". ОГРН: 1077154010768, ИНН: 7105501455, КПП: 710501001. Адрес: 300004, РОССИЯ, город Тула, улица Шеглова заезда, дом 31, телефон/факс: (4872) 707430, адрес электронной почты: info@nppz.ru

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН: Общество с ограниченной ответственностью "Металлопрокатный завод". ОГРН: 1077154010768, ИНН: 7105501455, КПП: 710501001. Адрес: 300004, РОССИЯ, город Тула, улица Шеглова заезда, дом 31, телефон/факс: (4872) 707430, адрес электронной почты: info@nppz.ru

НА ОСНОВАНИИ: протокола № 44-45 от 13.02.2019 ИЛ ООО "Металлопрокатный завод"

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ: Упомяну в заявлении по ГОСТ 34028-2016. Срок службы не устанавливается.

Руководитель органа: С.Е. Федорова
Эксперт: И.Р. Демин

Сертификат не применяется при обязательной сертификации



Ис. № 3-440-15 от 20.04.2014. Генеральному директору ООО «Металлопрокатный завод» Еришину Ю.Л.

Уважаемый Юрий Львович!

НИИЖБ'ом по х/д № 1445/3-17-13/ЖБ от 21.10.2013г. проведены для Вас комплексные исследования арматурного проката марки 80С изготовленного по ТУ 0953-313-36554501-2014. Установлено, что этот прокат по химическому составу отвечает нормам ГОСТ 5781-82 к стали марки 80С, а по механическим свойствам не соответствует требованиям, предъявляемым к арматуре класса А600 по ГОСТ 5782, но может быть использован как арматура класса А500. По результатам испытаний сварных соединений эта арматура признана несвариваемой и поэтому ее следует применять без сварки. Т.е. стыковать с помощью механических соединений, а крестовые соединения выполнять с помощью вязки.

Установлена высокая стойкость этого проката против коррозионного разрушения и еще ряд других преимуществ, поэтому эту арматуру допускается применять в качестве проволочных прутков обычной или напрягаемой арматуры класса А500 без сварки.

Во избежание возможности перепутывания этой арматуры со свариваемой класса А500С по ГОСТ Р 52544 необходимо обеспечить ей специальную прокатную маркировку, например, буквой «R» - рельсовая или «из рельса» и т.п.

По условиям применения в железобетоне никаких специальных ограничений кроме указанного выше запрещения применять сварку и недопущения изгиба более чем на 45° нет.

Директор института А.Н.Давидюк

Подпись: Зав. ИАИ арматуры Маданян С.А. тел. (499) 174-74-98

ВИНТОВОЙ ПРОФИЛЬ



ОБЛАСТИ ПРИМЕНЕНИЯ ВИНТОВОГО ПРОФИЛЯ

Винтовой арматурный прокат отличается от обычного тем, что выступы его периодического профиля служат не только для сцепления с бетоном, но и образуют винтовую нарезку по всей длине стержней с целью навинчивания разного рода винтовых крепежных элементов - гаек, муфт, анкерных гаек и т.д.

Таким образом, арматурный стержень превращается в винтовую шпильку большой длины (до 12 м из условий перевозки), что открывает

большие возможности для применения винтовой арматуры в строительстве.

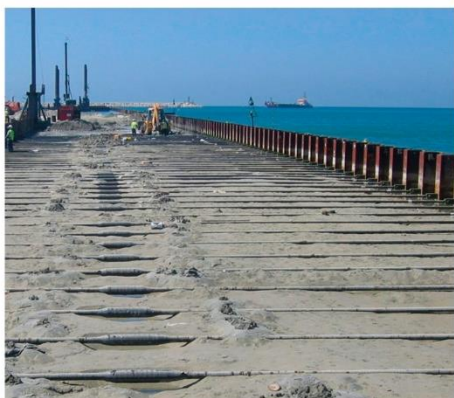
В 70-80 гг. прошлого столетия НИИЖБ в сотрудничестве с институтами и предприятиями черной металлургии разрабатывал и внедрял в строительство винтовую арматурную сталь. В отличие от обычной арматуры периодический профиль винтовых стержней служит не только для сцепления с бетоном, но и играет роль трапецидальной резьбы.

Такую арматуру можно состыковывать по длине и анкеровать с использованием муфт, гаек, контргаек, анкерных гаек. Возможность использования для стыковки стержней винтовых соединений вместо сварки и, одновременно, повышенная цена винтовой стали, по сравнению с обычной арматурой, определили следующие основные области ее возможного применения:



- в монолитных конструкциях спецсооружений в виде ненапрягаемой арматуры класса А500С, где по ряду причин сварка не применяется (промышленные газодымовые трубы, градирни и т.д.).
- в качестве высокопрочной арматуры в связи с возможностью ее стыковки без разупрочнения при сварке (грунтовые анкеры, напрягаемая арматура длинномерных сборных конструкций).
- в качестве тяжей для крепежа опалубки при производстве монолитных конструкций.
- в качестве грунтовых и скальных анкеров в шахто- и тоннелестроении.
- в качестве тяжей при разного рода восстановительных и ремонтных работах.

Отдельно ВНИИЖБ предоставил рекомендации по применению в железобетонных конструкциях арматуры винтового профиля, вызывающего постоянный интерес строительных организаций.

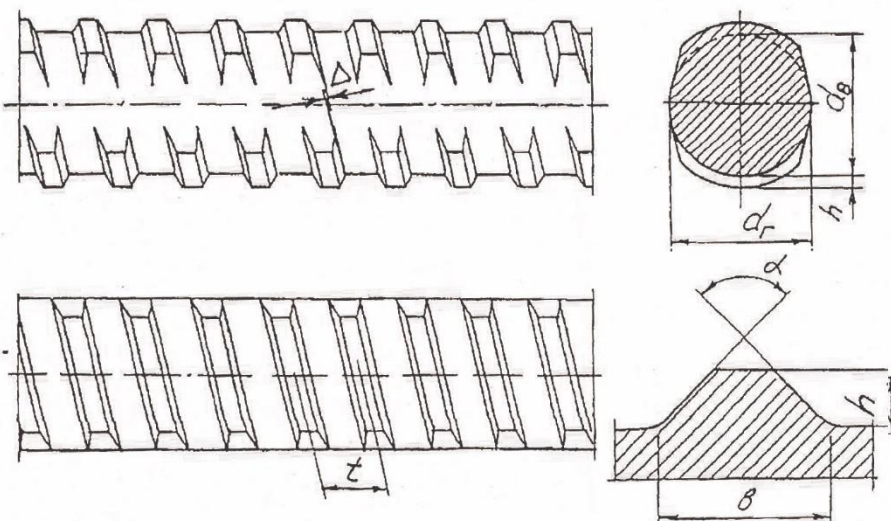


ВИНТОВОЙ ПРОФИЛЬ



В сортament стана включен прокат сортовой горячекатаный винтового профиля, предназначенный для винтовых соединений конструкций в горно-металлургической, строительной и машиностроительной промышленности.

ООО «Металлопрокатный завод» готов поставить потребителям прокат винтового профиля с параметрами, описанными ниже.



ВИДЫ И РАЗМЕРЫ ПРОКАТА ВИНТОВОГО ПРОФИЛЯ

| Номер профиля (номинальный \varnothing проката d_b) | Параметры периодического профиля | | | | | | | | | | |
|--|----------------------------------|----------------|--------|---------------|----------|--------------|--------|-----------|--------|-------------|----------------|
| | d_b мм | | h мм | | d_r мм | | t мм | | b мм | Δ мм | α град. |
| | ном. | откл. | ном. | откл. | ном. | откл. | ном. | откл. | | | |
| 14 | 13,5 | +0,1 -0,2 | 0,6 | $\pm 0,1$ | 13,0 | +0,2 -0,3 | 4 | | 1,5 | | 90° |
| 15 | 14,8 | +0,2 -0,1 | 1,2 | +0,2 -0,1 | 14,6 | +0,2 -0,4 | 10 | | 4,8 | | |
| 16 | 15,9 | +0,15 -0,25 | 1,0 | +0,1 -0,2 | 15,7 | +0,2 -0,6 | 7 | | 3,8 | | |
| 18 | 17,4 | $\pm 0,35$ | 1,4 | | 17,1 | +0,3 -0,6 | 7 | | 4,5 | | 80° |
| 20 | 19,3 | | 1,3 | $\pm 0,2$ | 19,0 | +0,4 -0,6 | 8 | | 4,5 | | |
| 22 | 21,3 | | 1,3 | | 20,8 | | 8 | $\pm 0,2$ | 4,5 | $\pm 0,2$ | |
| 25 | 24,3 | | 1,8 | +0,5 -0,15 | 23,8 | $\pm 0,5$ | 14 | | 6,5 | | |
| 26,5 | 26,3 | $\pm 0,4$ | 1,7 | | 25,8 | | 13 | | 6,2 | | 90° |
| 32 | 31,6 | | 1,9 | $\pm 0,2$ | 31,2 | | 16 | | 7,4 | | |
| 36 | 35,6 | | 2,0 | | 35,2 | +0,6 -0,8 | 18 | | 8,4 | | |
| 40 | 39,6 | | 2,2 | | 39,2 | | 20 | | 9,4 | | |

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ СТАЛИ:

| Марка стали | Массовая доля элементов, % | | | | | | | |
|-------------|----------------------------|-----------|-----------|---------|-------|----------|-------|--------|
| | Углерод | Марганец | Кремний | Ванадий | Титан | Хром | Сера | Фосфор |
| | | | | | | не более | | |
| Ст3 | 0,14-0,22 | 0,4-0,65 | 0,05-0,17 | - | - | 0,30 | 0,050 | 0,040 |
| 25Г2С | 0,20-0,29 | 1,20-1,60 | 0,60-0,90 | - | - | 0,30 | 0,045 | 0,040 |
| 35ГС | 0,30-0,37 | 0,80-1,20 | 0,60-0,90 | - | - | 0,30 | 0,045 | 0,040 |
| Сталь 76 | 0,74-0,84 | 0,75-1,25 | 0,18-0,55 | - | - | - | 0,045 | 0,035 |

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

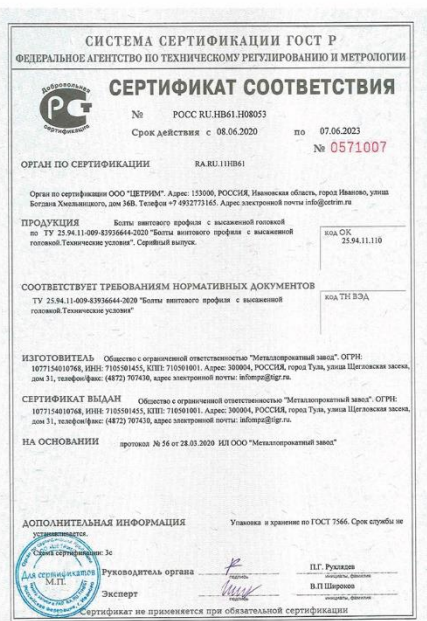
| Категория пластичности | Класс проката | Температура электронагрева, С° | Предел текучести $\sigma_T (\sigma_{0,2})$, Н/мм ² | Временное сопротивление σ_B , Н/мм ² | Отношение фактических значений σ_B/σ_T ($\sigma_{0,2}$) | Относительное удлинение, % | | |
|------------------------|---------------|--------------------------------|--|--|---|----------------------------|------------|----------------|
| | | | | | | σ_5 | σ_P | σ_{max} |
| Стандартная | A400 | - | 390 | 590 | - | 16,0 | - | 5,0 |
| | A500 | - | 500 | 600 | 1,05 | 14,0 | 2,0 | 2,5 |
| | A600 | - | 600 | 700 | 1,05 | 12,0 | 2,0 | 2,5 |
| | A800 | 400 | 800 | 1000 | - | 8,0 | 2,0 | 2,5 |
| | A1000 | 450 | 1000 | 1250 | - | 7,0 | 2,0 | 2,5 |

ДОКУМЕНТАЦИЯ:

Сертификат соответствия
ТУ № РОСС RU.НВ.61.Н08053

Сертификат соответствия системы
качества № РОСС RU.ЦК01.К00093

Рекомендации НИИЖБ
по применению винтового профиля
в качестве арматуры



Уважаемый Юрий Львович!

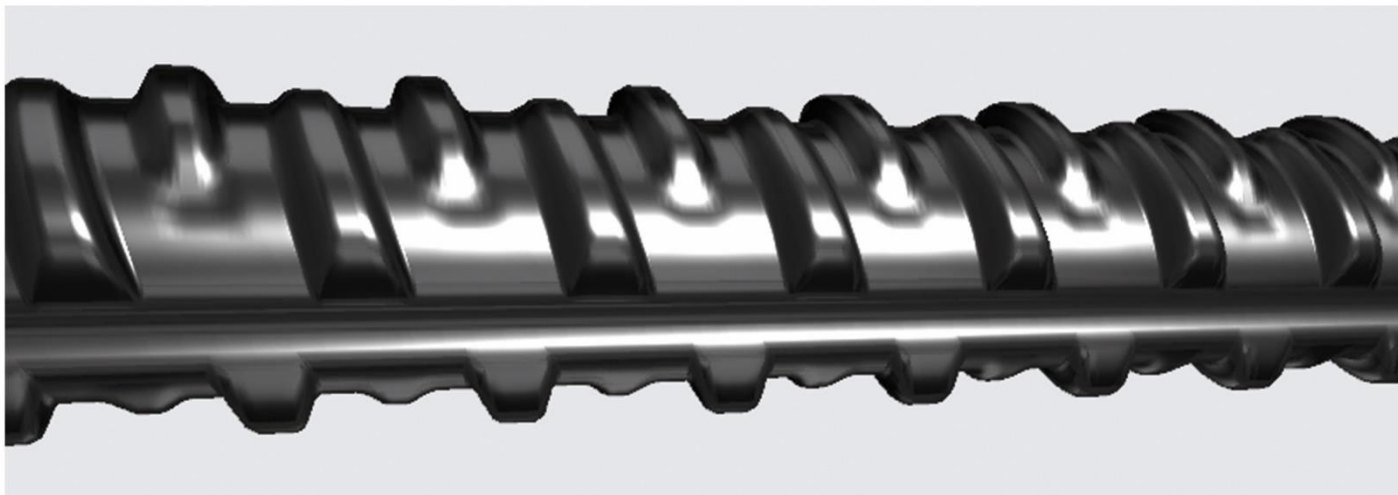
По результатам испытаний выполненных НИИЖБ им. А.А. Гвоздева горячекатаного проката винтового профиля из рельсового передела по ТУ 0950-003-83936644-2013 и горячекатаного арматурного проекта класса А500 из рельсового передела по ТУ 0933-313-36554501-2014 установлено, что оба проката имеют одинаковые механические свойства и химический состав и отличаются только видом периодического профиля. Европейские и отечественные нормы проектирования не учитывают вид периодического профиля, регламентируется лишь его наличие или отсутствие.

На основании этого допускается применение проката с винтовым профилем из рельсового передела по ТУ 0950-003-83936644-2013 наряду и взамен арматурного проката класса А500 из рельсового передела с серповидным профилем по ТУ 0933-313-36554501-2014 при условии запрещения применять сварку и выполнять изгиб более чем на 45°.

Директор
НИИЖБ им. А.А. Гвоздева, д.т.н. А.Н. Давидков

Подготовлено:
Зем. инж. Арматурный Мастер С.А.
Тел. (499) 134-7608

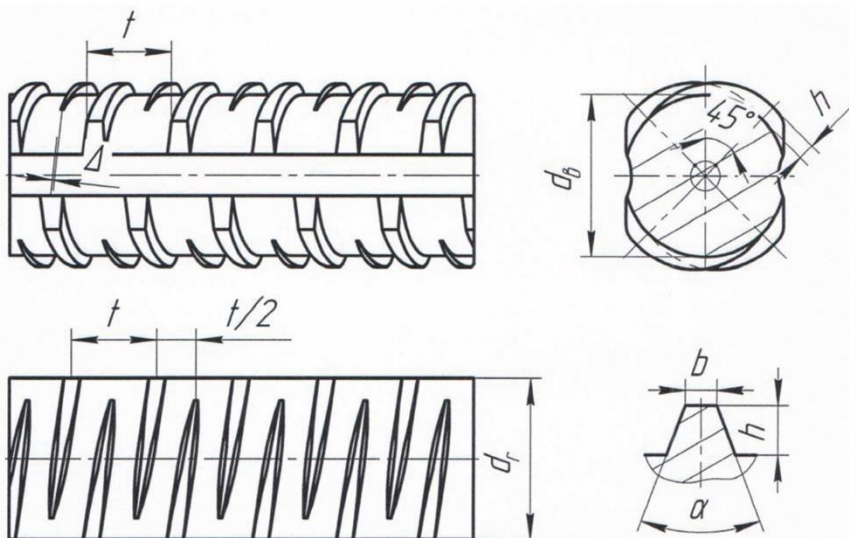
ЧЕТЫРЕХРЯДНЫЙ ВИНТОВОЙ ПРОФИЛЬ



Арматура с четырехрядным винтовым профилем - совместный проект НИИЖБ им. А. А. Гвоздева и Тульского Металлопрокатного завода. Данная арматура позволяет обеспечить высокую эффективность проектирования и строительства из железобетона. Арматура нового поколения позволяет экономить объем армирования железобетонных конструкций до 30%, сокращает время стыкования арматуры от 2х до 10 раз. Повышает безопасность и эффективность эксплуатации объектов строительства.

Четырехрядная арматура от обычной отличается отсутствием продольных и расположением поперечных ребер, последние расположены в четыре ряда. Так же различие заключается в двухзаходной резьбе по всей длине, что обеспечивает двукратное увеличение скорости навинчивания крепежных элементов: муфт, анкерных гаек.

Тульский Металлопрокатный завод производит четырехрядную винтовую арматуру диаметром 10 - 40 мм.



ГЕОМЕТРИЧЕСКИЕ ПАРАМЕТРЫ ЧЕТЫРЕХРЯДНОГО ПРОФИЛЯ:

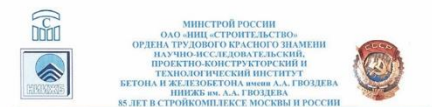
| Номинальный диаметр | d_B , мм | | $[d_1-d_2]$ | $d_{R'}$, мм | | h , мм | | t , мм | | α град | f_R не менее | b_{min} , мм | Масса 1 п. м. | | |
|---------------------|-------------|-----------------------|-------------|---------------|-----------------------|-------------|-----------------------|-------------|-----------------------|---------------|----------------|----------------|---------------------------|-----|----|
| | Номинальный | предельное отклонение | | Номинальный | предельное отклонение | Номинальный | предельное отклонение | Номинальный | предельное отклонение | | | | Допускаемое отклонение, % | | |
| | | | | | | | | | | | | | ОМ1 | ОМ2 | |
| 10 | 9,5 | 0,3 | 0,6 | 9,1 | +0,4 -0,4 | 1,0 | +0,4 -0,3 | 8,0 | 0,2 | 52-55 | 0,075 | 0,9 | 0,617 | +6 | -1 |
| 12 | 11,5 | | | 11,1 | | 1,1 | | 10,0 | | | | -6 | -6 | | |
| 14 | 13,5 | | | 13,1 | | 1,2 | | 11,0 | | | | +5 | +1 | | |
| 16 | 15,5 | | | 15,0 | | 1,3 | | 13,0 | | | | -5 | -5 | | |
| 18 | 17,4 | | | 17,0 | | 1,4 | | 14,0 | | | | | | | |
| 20 | 19,3 | | | 18,9 | | 1,5 | | 15,0 | | | | | | | |
| 22 | 21,3 | | | 20,8 | | 1,6 | | 16,0 | | | | | | | |
| 25 | 24,3 | | | 23,7 | | 1,8 | | 18,0 | | | | | | | |
| 28 | 27,2 | | | 26,7 | | 2,0 | | 20,0 | | | | | | | |
| 32 | 31,2 | | | 30,5 | | 2,3 | | 23,0 | | | | | | | |
| 36 | 34,9 | 34,3 | 2,6 | 26,0 | | | | | | | | | | | |
| 40 | 38,7 | 38,0 | 2,8 | 28,0 | | | | | | | | | | | |

ДОКУМЕНТАЦИЯ:

Сертификат соответствия
ТУ № РОСС RU.НВ61.Н23416

Сертификат соответствия
СМК № РОСС RU.ЦК01.К00093

Рекомендации НИИЖБ
по применению винтового профиля
в качестве арматуры



Иск. № 103-1023 от 25.04.2014 г.
На № от 2014 г.

Генеральному директору
ООО «Металлопрокатный завод»
Ершов Ю.Л.

Уважаемый Юрий Львович!

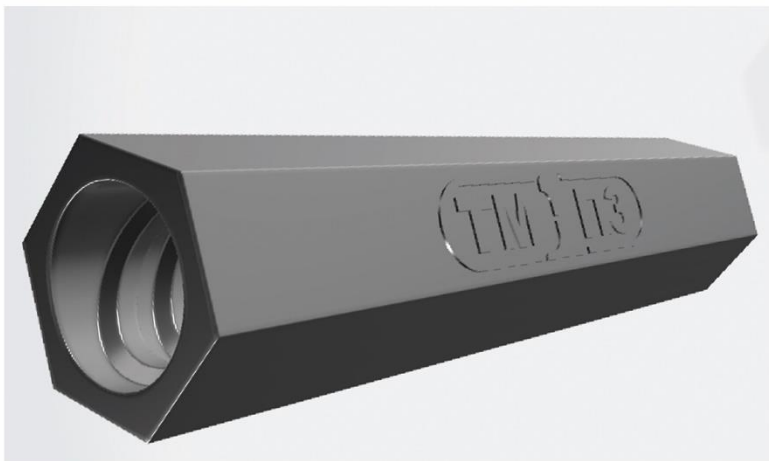
По результатам испытаний выполненных НИИЖБ им. А.А. Гвоздева горячекатаного проката винтового профиля из рельсового передела по ТУ 0950-003-83926644-2013 и горячекатаного арматурного проката класса А500 из рельсового передела по ТУ 0933-313-3654501-2014 установлено, что оба проката имеют одинаковые механические свойства и химический состав и отличаются только видом периодического профиля. Европейские и отечественные нормы прокатирования не учитывают вид периодического профиля, регламентируется лишь его наличие или отсутствие.

На основании этого допускается применение проката с винтовым профилем из рельсового передела по ТУ 0950-003-83926644-2013 наряду и взамен арматурного проката класса А500 из рельсового передела с серповидным профилем по ТУ 0933-313-3654501-2014 при условии запрещения применять сварку и выполнять изгиб более чем на 45°.

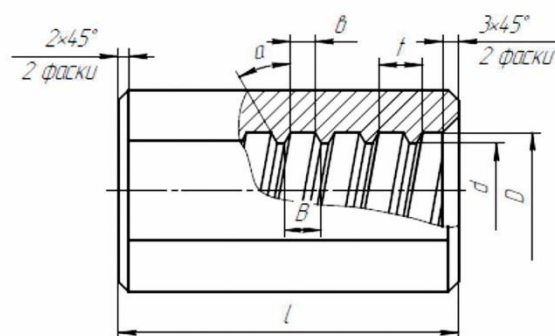
Директор
НИИЖБ им. А.А. Гвоздева, д.т.п. А.И. Давыдов

Подготовил:
Зам. лаб. арматуры Машкин С.А.
Тел. (499) 174-76-98

СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ ДЛЯ ВИНТОВОГО ПРОФИЛЯ



Соединительные элементы (муфты, контргайки, анкерные гайки) поставляются Тульским Металлопрокатным заводом в комплекте с арматурным прокатом. Изготавливаются методом обработки металла резанием из стандартной шестигранной стальной заготовки (ГОСТ 2879-2006). Возможна поставка из круглой стальной заготовки, а так же методом горячего штампования и точного литья с соблюдением условий соответствия качества изделий, получаемых путем обработки металла резанием.



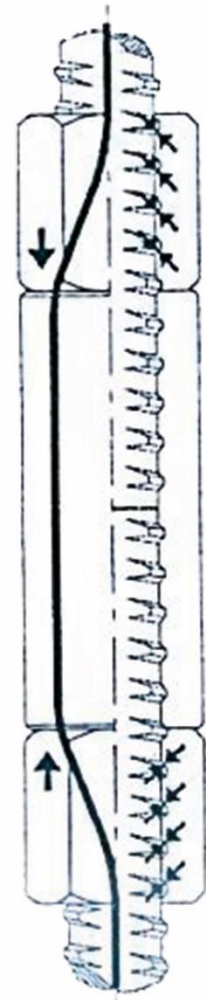
РАЗМЕРЫ СОЕДИНИТЕЛЬНОЙ МУФТЫ ШЕСТИУГОЛЬНОГО СЕЧЕНИЯ:

| Муфта соединительная | Размер муфты под ключ, мм | d, мм | | D, мм не менее | | Номинальный диаметр стержней арматуры, мм | f, мм предельное отклонение ±0,1 мм | l, мм предельное отклонение ±3 мм | Масса |
|----------------------|---------------------------|-------------|------------------|----------------|------------------|---|-------------------------------------|-----------------------------------|-------|
| | | Ном. размер | Пред. отклонение | Ном. размер | Пред. отклонение | | | | |
| МС 16 | 30 | 16,1 | +0,1 | 20 | +0,1 | 16 | 13/6,5 | 120 | 362 |
| МС 18 | 30 | 18,2 | | 22 | | 18 | 14/7 | 140 | 480 |
| МС 20 | 32 | 20,1 | | 24,1 | | 20 | 15/7,5 | 140 | 512 |
| МС 22 | 36 | 22,3 | | 26,3 | | 22 | 16/8 | 160 | 940 |
| МС 25 | 36 | 25,3 | | 29,9 | | 25 | 18/9 | 160 | 970 |
| МС 28 | 46 | 28,4 | | 33,2 | | 28 | 20/10 | 180 | 1088 |
| МС 32 | 50 | 32,4 | | 38,2 | | 32 | 23/11,5 | 180 | 1922 |
| МС 36 | 55 | 36,3 | | 44 | | 36 | 26/13 | 200 | 1978 |
| МС 40 | 60 | 40,1 | | 46,7 | | 40 | 28/14 | 210 | 2143 |

Все соединительные элементы, производимые Тульским Металлопрокатным заводом, проходят проверку качества в соответствии с нормативной документацией, предъявляемой к выпуску данной продукции. Геометрические параметры соединительных муфт и контргайк проверяют измерительными инструментами необходимой точности. Испытания на растяжение образцов механических соединений производятся руководствуясь положениями ГОСТ 12004-2005, а деформативность муфтовых соединений проверяется в соответствии с ГОСТ 34227-2017 «Соединения арматуры механические для железобетонных конструкций. Методы испытаний».

РАЗМЕРЫ КОНТРГАЙКИ УДЛИНЕННОЙ:

| | | | | | | | | | |
|---|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| Номинальный диаметр стержней арматуры, мм | 16 | 18 | 20 | 22 | 25 | 28 | 32 | 36 | 40 |
| Размер контргайки под ключ, мм | 28 | 28 | 30 | 34 | 38 | 40 | 50 | 52 | 57 |
| Длина контргайки, мм | 30 | 40 | 40 | 40 | 40 | 45 | 45 | 45 | 50 |
| Момент затяжки растянутых соединений, Нм | 350 | 1000 | 1500 | 1800 | 1800 | 2000 | 2400 | 2700 | 2900 |
| Момент затяжки сжатых соединений, Нм | 350 | 350 | 350 | 350 | 350 | 350 | 350 | 350 | 350 |
| Условное обозначение | ГКу16 | ГКу18 | ГКу20 | ГКу22 | ГКу25 | ГКу28 | ГКу32 | ГКу36 | ГКу40 |

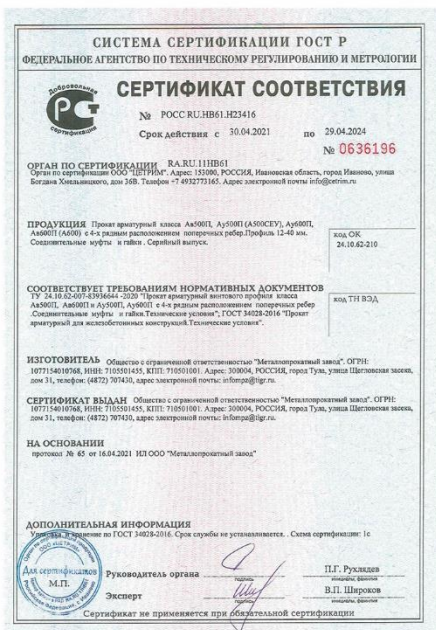


ДОКУМЕНТАЦИЯ:

Сертификат соответствия
ТУ № РОСС RU.НВ61.Н23416

Сертификат соответствия
ТУ № РОСС RU.ЦК01.К00093

Рекомендации НИИЖБ
по применению винтового профиля
в качестве арматуры



Уважаемый Юрий Львович!

По результатам испытаний выполненных НИИЖБ им. А.А. Гвоздева горячекатаного проката винтового профиля из рельсового передела по ТУ 0950-003-83926644-2013 и горячекатаного арматурного проката класса А500 из рельсового передела по ТУ 0933-313-3654501-2014 установлено, что оба проката имеют одинаковые механические свойства и химический состав и отличаются только видом периодического профиля. Европейские и отечественные нормы прокатирования не учитывают вид периодического профиля, регламентируется лишь его наличие или отсутствие.

На основании этого допускается применение проката с винтовым профилем из рельсового передела по ТУ 0950-003-83926644-2013 и взамен арматурного проката класса А500 из рельсового передела с периодическим профилем по ТУ 0933-313-3654501-2014 при условии запрещения применять сварку и выполнять изгиб более чем на 45°.

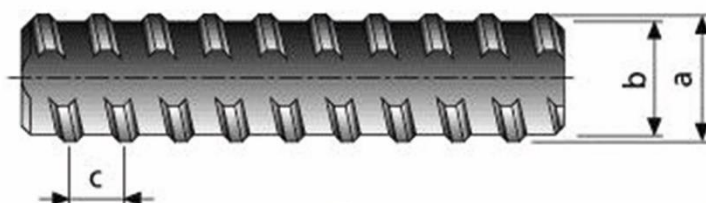
Директор
НИИЖБ им. А.А. Гвоздева, д.т.п. А.И. Давыдов

Подготовил:
Зам. лаб. арматуры Мазган С.А.
Тел. (499) 174-76-98

ИЗДЕЛИЯ С ПРИМЕНЕНИЕМ ВИНТОВОГО ПРОФИЛЯ



1. СТЯЖНОЙ ВИНТ ДЛЯ ОПАЛУБКИ



В сортимент стана включен прокат сортовой горячекатаный винтового профиля для изготовления стяжных винтов. Стяжной винт применяется при монтаже стеновой опалубки, опалубки колонн, фундаментов, шахт и т.д. Используется при производстве монолитных железобетонных конструкций различного назначения.

Стяжной винт работает в паре с барашковыми гайками и непосредственно воспринимает давление бетонной смеси. Стяжной винт для опалубки изготавливается длиной до 6 метров. Стяжка имеет диаметр 15/17 мм и шаг резьбы 10 мм. Стяжной стержень полностью совместим с барашковыми, шарнирными и шестигранными гайками.

Предлагаемый стяжной винт изготавливается методом горячей прокатки из рельсовой стали (низколегированная сталь 76). Указанный ниже профиль проката аналогичен профилю UNI 15 ВЕТОМАХ. ООО «Металлопрокатный завод» готов освоить и другие диаметры винтовой арматуры.

Технические характеристики стяжного винта:

| | |
|--|------|
| Наружный диаметр, а, мм | 17 |
| Внутренний диаметр резьбы, b, мм | 15 |
| Шаг резьбы, с, мм | 10 |
| Ширина стержня (по боковым лыскам), мм | 14,7 |
| Вес погонного метра, кг | 1,39 |

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ СТАЛИ:

| Марка стали | Массовая доля элементов, % | | | | | | | |
|-------------|----------------------------|-----------|-----------|---------|-------|------|-------|--------|
| | Углерод | Марганец | Кремний | Ванадий | Титан | Хром | Сера | Фосфор |
| Ст3 | 0,14-0,22 | 0,4-0,65 | 0,05-0,17 | - | - | 0,30 | 0,050 | 0,040 |
| 25Г2С | 0,20-0,29 | 1,20-1,60 | 0,60-0,90 | - | - | 0,30 | 0,045 | 0,040 |
| 35ГС | 0,30-0,37 | 0,80-1,20 | 0,60-0,90 | - | - | 0,30 | 0,045 | 0,040 |
| Сталь 76 | 0,74-0,84 | 0,75-1,25 | 0,18-0,55 | - | - | - | 0,045 | 0,035 |

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

| Категория пластичности | Класс проката | Температура электронагрева, С° | Предел текучести $\sigma_T (\sigma_{0,2})$, Н/мм ² | Временное сопротивление σ_B , Н/мм ² | Отношение фактических значений $\sigma_B/\sigma_T, (\sigma_{0,2})$ | Относительное удлинение, % | | |
|------------------------|---------------|--------------------------------|--|--|--|----------------------------|------------|----------------|
| | | | | | | σ_5 | σ_P | σ_{max} |
| Стандартная | A400 | - | 390 | 590 | - | 16,0 | - | 5,0 |
| | A500 | - | 500 | 600 | 1,05 | 14,0 | 2,0 | 2,5 |
| | A600 | - | 600 | 700 | 1,05 | 12,0 | 2,0 | 2,5 |
| | A800 | 400 | 800 | 1000 | - | 8,0 | 2,0 | 2,5 |
| | A1000 | 450 | 1000 | 1250 | - | 7,0 | 2,0 | 2,5 |

ДОКУМЕНТАЦИЯ:

Сертификат соответствия
ГОСТ № РОСС RU.HB61.H08052

Сертификат соответствия
ТУ № РОСС RU.HB61.H08053

Сертификат соответствия системы
качества № РОСС RU.ЦК01.К00093

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
№ РОСС RU.HB61.H08052
Срок действия с 08.06.2020 по 07.06.2023
№ 0571006

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ: RA.RU.IHB61

ПРОДУКЦИЯ: Амперы и стержни для опалубки. Общие технические условия. Серийный выпуск.

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ: ГОСТ 5789-2017 "Амперы и стержни для опалубки. Общие технические условия"

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Общество с ограниченной ответственностью "Металлопрокатный завод". ОГРН: 1077154010764, ИНН: 7105501453, КПП: 710501001. Адрес: 300604, РОССИЯ, город Тула, улица Щегловская Засека, дом 31, телефон/факс: (4872) 707430, адрес электронной почты: info@mpz.ru.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН: Общество с ограниченной ответственностью "Металлопрокатный завод". ОГРН: 1077154010764, ИНН: 7105501453, КПП: 710501001. Адрес: 300604, РОССИЯ, город Тула, улица Щегловская Засека, дом 31, телефон/факс: (4872) 707430, адрес электронной почты: info@mpz.ru.

НА ОСНОВАНИИ: протокол № 57 от 01.04.2020 г. ИЛ ООО "Металлопрокатный завод"

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ: Указанка в заказе по ГОСТ 7566. Срок службы не устанавливается.

Руководитель органа: П.Г. Рухадзе
Эксперт: В.П. Шаров

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
№ РОСС RU.HB61.H08053
Срок действия с 08.06.2020 по 07.06.2023
№ 0571007

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ: RA.RU.IHB61

ПРОДУКЦИЯ: Болты выкатного профиля с выкатной головкой. Технические условия. Серийный выпуск.

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ: ТУ 25.94.11-009-4393644-2020 "Болты выкатного профиля с выкатной головкой. Технические условия"

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Общество с ограниченной ответственностью "Металлопрокатный завод". ОГРН: 1077154010764, ИНН: 7105501453, КПП: 710501001. Адрес: 300604, РОССИЯ, город Тула, улица Щегловская Засека, дом 31, телефон/факс: (4872) 707430, адрес электронной почты: info@mpz.ru.

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН: Общество с ограниченной ответственностью "Металлопрокатный завод". ОГРН: 1077154010764, ИНН: 7105501453, КПП: 710501001. Адрес: 300604, РОССИЯ, город Тула, улица Щегловская Засека, дом 31, телефон/факс: (4872) 707430, адрес электронной почты: info@mpz.ru.

НА ОСНОВАНИИ: протокол № 56 от 28.03.2020 ИЛ ООО "Металлопрокатный завод"

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ: Указанка в заказе по ГОСТ 7566. Срок службы не устанавливается.

Руководитель органа: П.Г. Рухадзе
Эксперт: В.П. Шаров

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

ООО «Техцентр-Регистр»
Система добровольной сертификации систем менеджмента ТПР «Регистр систем менеджмента» рег. № РОСС RU.31575.041ПР1

№ 00463

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
Выдан в СМК сертифицирована с сентября 2020 г.
Выдан
ОРГАНУ ПО СЕРТИФИКАЦИИ СИСТЕМ КАЧЕСТВА
ООО «ТУЛСКИЙ ЦЕНТР УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ»
300628, Россия, г. Тула, ул. Болыня, д. 98
№ RA.RU.13ЦК01

Обществу с ограниченной ответственностью «Металлопрокатный завод»
300604, г. Тула, улица Щегловская Засека, дом 31

НАСТОЯЩИЙ СЕРТИФИКАТ УДОСТОВЕРЯЕТ:
система менеджмента качества применительно к проектированию, производству и поставке металлоконструкций черных металлов, металлопроката

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

Регистрационный № РОСС RU.ЦК01.К00093
Дата регистрации: 09.09.2020 Срок действия до 09.09.2023

Руководитель органа по сертификации: Т.Е. Пахомникова
Председатель комиссии: С.А. Гребенников

Учетный номер № 00894

ИЗДЕЛИЯ С ПРИМЕНЕНИЕМ ВИНТОВОГО ПРОФИЛЯ



2. АНКЕР



В сортимент стана включен прокат сортовой горячекатаный винтового профиля для изготовления анкеров, входящих в состав анкерных крепей типа А-В.

Анкерная крепь из стали винтового профиля предназначена для крепления кровли подготовительных выработок с прочностью углей и пород на сжатие не менее 10 и 25 МПа, бортов выработок - не менее 6 и 20 МПа при химическом способе закрепления в шпуре стержня анкера.

ООО «Металлопрокатный завод» готов в настоящий момент поставить анкера для анкерных крепей с параметрами, описанными ниже

Технические характеристики анкера:

Пример условного

обозначения анкера - А16/19х8В(К) - 1500, где:

- А - анкер;
- 16/19 - диаметр стержня / наружный диаметр резьбы, мм;
- 9 - шаг резьбы;
- В(К) - винтовой профиль (К - с косым резом);
- 1500 - длина анкера, мм

ТИПОРАЗМЕРЫ АНКЕРА:

| Типоразмер | A15/17x10B | A16/19x9B | A20/23x11B | A22/25x8B | A22/25x12B | A25/28x14B |
|---|------------|-----------|------------|-----------|------------|------------|
| Разрывное усилие стержня кН (т), не менее | 150 (15) | 160 (16) | 250 (25) | 300 (30) | 300 (30) | 390 (39) |
| Диаметр стержня, мм | 15 | 16 | 20 | 22 | 22 | 25 |
| Наружный диаметр резьбы, мм | 17 | 19 | 23 | 25 | 25 | 28 |
| Шаг резьбы, мм | 10 | 9 | 11 | 8 | 12 | 14 |

ХИМИЧЕСКИЙ СОСТАВ СТАЛИ:

| Марка стали | Массовая доля элементов, % | | | | | | | |
|-------------|----------------------------|-----------|-----------|---------|-------|------|-------|--------|
| | Углерод | Марганец | Кремний | Ванадий | Титан | Хром | Сера | Фосфор |
| Ст3 | 0,14-0,22 | 0,4-0,65 | 0,05-0,17 | - | - | 0,30 | 0,050 | 0,040 |
| 25Г2С | 0,20-0,29 | 1,20-1,60 | 0,60-0,90 | - | - | 0,30 | 0,045 | 0,040 |
| 35ГС | 0,30-0,37 | 0,80-1,20 | 0,60-0,90 | - | - | 0,30 | 0,045 | 0,040 |
| Сталь 76 | 0,74-0,84 | 0,75-1,25 | 0,18-0,55 | - | - | - | 0,045 | 0,035 |

МЕХАНИЧЕСКИЕ СВОЙСТВА:

| Категория пластичности | Класс проката | Температура электронагрева, С° | Предел текучести $\sigma_T (\sigma_{0,2}), \text{Н/мм}^2$ | Временное сопротивление $\sigma_B, \text{Н/мм}^2$ | Отношение фактических значений $\sigma_B/\sigma_T, (\sigma_{0,2})$ | Относительное удлинение, % | | |
|------------------------|---------------|--------------------------------|---|---|--|----------------------------|------------|----------------|
| | | | | | | σ_5 | σ_P | σ_{max} |
| Стандартная | A400 | - | 390 | 590 | - | 16,0 | - | 5,0 |
| | A500 | - | 500 | 600 | 1,05 | 14,0 | 2,0 | 2,5 |
| | A600 | - | 600 | 700 | 1,05 | 12,0 | 2,0 | 2,5 |
| | A800 | 400 | 800 | 1000 | - | 8,0 | 2,0 | 2,5 |
| | A1000 | 450 | 1000 | 1250 | - | 7,0 | 2,0 | 2,5 |

ДОКУМЕНТАЦИЯ:

Сертификат соответствия
ГОСТ № РОСС RU.HB61.H08052

Сертификат соответствия
ТУ № РОСС RU HB61.H08053

Сертификат соответствия системы
качества № РОСС RU ЦК.01.K00093

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.HB61.H08052
Срок действия с 08.06.2020 по 07.06.2023
№ 0571006

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ: КА.RU.11HB61

ПРОДУКЦИЯ: Амры и стержни для овалов. Общее техническое условие. Серийный выпуск. код ОК 25.94.11.190

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ: ГОСТ 37899-2017 "Амры и стержни для овалов. Общее техническое условие" код ТН ВЭД

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Общество с ограниченной ответственностью "Металлопрокатный завод". ОГРН: 1077154010784, ИНН: 7105501455, КПП: 710501001. Адрес: 300004, РОССИЯ, город Тула, улица Шелогова Засека, дом 31, телефон/факс: (4872) 707430, адрес электронной почты: info@ipz.ru

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН: Общество с ограниченной ответственностью "Металлопрокатный завод". ОГРН: 1077154010784, ИНН: 7105501455, КПП: 710501001. Адрес: 300004, РОССИЯ, город Тула, улица Шелогова Засека, дом 31, телефон/факс: (4872) 707430, адрес электронной почты: info@ipz.ru

НА ОСНОВАНИИ: приказа № 57 от 01.04.2020 г. ИЛ ООО "Металлопрокатный завод"

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ: Упомянуто и хранение по ГОСТ 7566. Срок службы не устанавливается.

Руководитель органа: П.Г. Рукава
Эксперт: В.П. Широков

СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС RU.HB61.H08053
Срок действия с 08.06.2020 по 07.06.2023
№ 0571007

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ: КА.RU.11HB61

ПРОДУКЦИЯ: Болты винтового профиля с вышенной головкой по ТУ 24.08.11-009-839664-2020 "Болты винтового профиля с вышенной головкой. Технические условия". Серийный выпуск. код ОК 25.94.11.110

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ: "Болты винтового профиля с вышенной головкой. Технические условия" код ТН ВЭД

ИЗГОТОВИТЕЛЬ: Общество с ограниченной ответственностью "Металлопрокатный завод". ОГРН: 1077154010784, ИНН: 7105501455, КПП: 710501001. Адрес: 300004, РОССИЯ, город Тула, улица Шелогова Засека, дом 31, телефон/факс: (4872) 707430, адрес электронной почты: info@ipz.ru

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН: Общество с ограниченной ответственностью "Металлопрокатный завод". ОГРН: 1077154010784, ИНН: 7105501455, КПП: 710501001. Адрес: 300004, РОССИЯ, город Тула, улица Шелогова Засека, дом 31, телефон/факс: (4872) 707430, адрес электронной почты: info@ipz.ru

НА ОСНОВАНИИ: приказа № 56 от 28.03.2020 ИЛ ООО "Металлопрокатный завод"

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ: Упомянуто и хранение по ГОСТ 7566. Срок службы не устанавливается.

Руководитель органа: П.Г. Рукава
Эксперт: В.П. Широков

СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ СИСТЕМ МЕНЕДЖМЕНТА ТЦР
"Регистр систем менеджмента"
ООО "Техцентр-Регистр"
рег. № РОСС RU.31575.04TPP1

№ 00493

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

Выпуск 1. СМК сертифицирована с сентября 2020 г.

Выдан
ОРГАНУ ПО СЕРТИФИКАЦИИ СИСТЕМ КАЧЕСТВА
ООО «ТУЛЬСКИЙ ЦЕНТР УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ»
300028, Россия, г. Тула, ул. Болдыня, д. 98
№ КА.RU.ЦК01

Обществу с ограниченной ответственностью «Металлопрокатный завод»
300004, г. Тула, улица Шелогова Засека, дом 31

НАСТОЯЩИЙ СЕРТИФИКАТ УДОСТОВЕРЯЕТ:
система менеджмента качества применительно
к проектированию, производству и поставке
металлоконструкций черных металлов, металлопроката

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

Регистрационный № РОСС RU.ЦК01.K00093
Дата регистрации: 09.09.2020 Срок действия до 09.09.2023

Руководитель органа по сертификации систем менеджмента качества: Т.Е. Пахоменкова
Председатель органа по сертификации: С.А. Гребенщиков

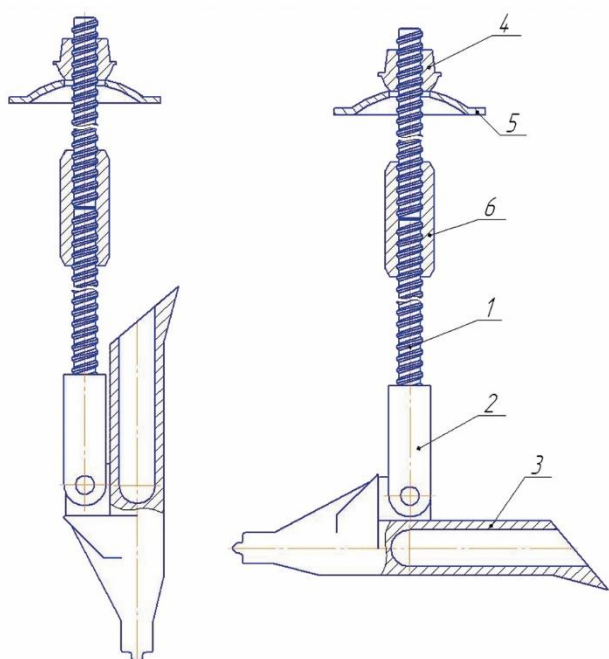
Учетный номер № 00894

3. ГРУНТОВЫЙ АНКЕР САМОРАСКРЫВАЮЩИЙСЯ



Специалистами Тульского Металлопрокатного завода в 2016 году согласованы в установленном порядке с ОАО «РЖД» и введены в действия Технические условия 3142-006-83936644-2016 на «Анкер самораскрывающийся серии АС - ЖД». Проведены с положительным результатом полигонные и приемочные испытания, по результатам которых запущено производство самораскрывающегося анкера.

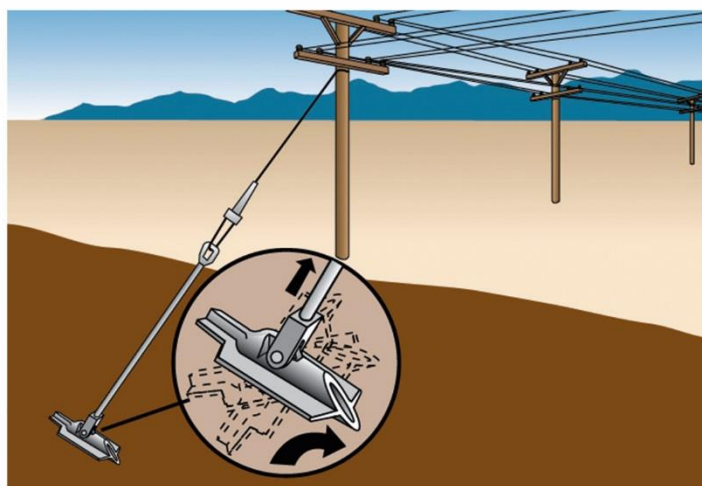
Основные преимущества анкера с самораскрывающимся якорем - высокая скорость и простота монтажа. Установка анкеров не требует разрушения грунтов и склонов, рытья котлованов, устройства фундаментов. Снижается стоимость проведения монтажных работ ввиду отсутствия затрат на бурение, бетонирование и проведение земляных работ.



СОСТАВ АНКЕРА:

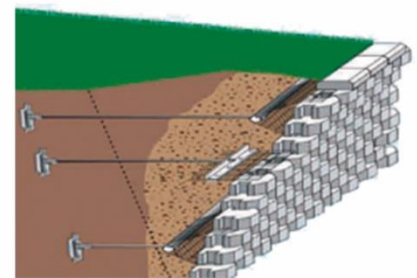
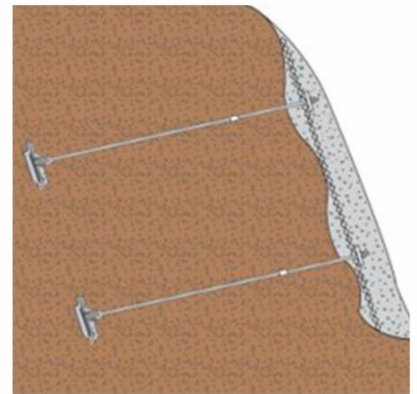
Самораскрывающийся якорь и серьга соединительная изготавливаются из стали марки 40ХЛ по ГОСТ 977-88 или других марок стали с прочностными свойствами не ниже, чем у стали марки 40ХЛ. Якорь и серьга относятся к отливкам первой группы по ГОСТ 977-88. Точность отливок 9-0-0-9 по ГОСТ Р 53464-2009.

- 1. Винт;
- 2. Серьга;
- 3. Якорь;
- 4. Гайка сферическая;
- 5. Шайба полусферическая;
- 6. Муфта соединительная.



ПРИМЕНЕНИЕ АНКЕРА:

- Крепление инженерных сетей;
- Крепление стенок траншей и котлованов;
- Крепление шпунтовых свай;
- Крепление подпорных стенок и бортов глубоких котлованов;
- Инженерная защита сетей пересеченной и горной местности;
- Крепление грунтов, антиоползневая и антилавинная защита;
- Укрепление откосов автомобильных и железных дорог;
- Крепление габионов;
- Посадка и закрепление деревьев;
- Подводные и надводные сооружения;
- Укрепление берегов;
- Закрепление высотных конструкций;
- Крепление малых архитектурных форм.



ТИПОРАЗМЕРЫ АНКЕРА:

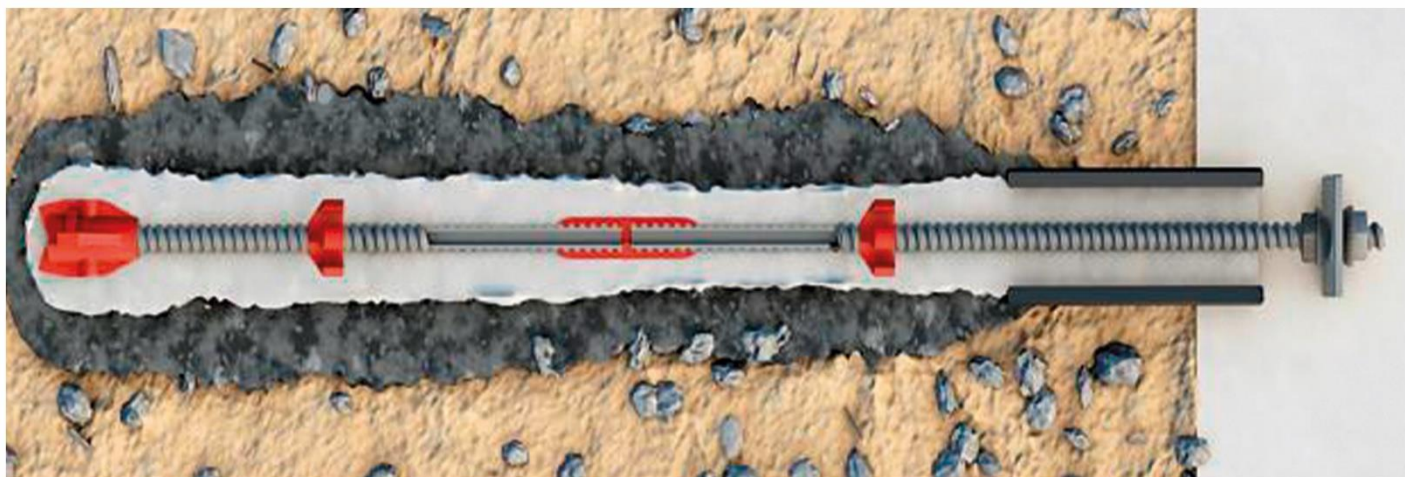
| Наименование | Размер якоря, мм (длина x ширина) | Площадь несущей поверхности, см ² | Диаметр тяги, мм | Длина тяги, м |
|-------------------|--------------------------------------|---|------------------|---------------|
| Анкер АС - ЖД - 1 | 360 x 180 | 560 | 20 | 2 - 12 |
| Анкер АС - ЖД - 2 | 360 x 100 | 330 | 20 | 2 - 12 |
| Анкер АС - ЖД - 3 | 295 x 89 | 219 | 16 | 2 - 12 |
| Анкер АС - ЖД - 4 | 205,5 x 65 | 110 | 16 | 2 - 12 |



БУРОИНЪЕКЦИОННЫЙ АНКЕР



Тульский Металлопрокатный завод производит буроинъекционные анкеры, состоящие из винтовых анкерных штанг (ВБАШ) и комплектующих элементов. Штанги производятся согласно Технических условий 25.94.11-012-83936644-2021 длиной от 1 до 4 метров с левой резьбой по стандарту ISO 10208. Данные штанги позволяют значительно улучшить адгезию впрыскиваемого раствора по сравнению с гладкими трубами. В зависимости от типа штанги применяют буровые коронки диаметром 35 - 100 мм. Комплектование штанг в единую тягу производят при помощи соединительных муфт длиной 125 - 250 мм.



ТИПОРАЗМЕРЫ АНКЕРНОЙ ШТАНГИ:

| Номер по порядку | Наименование анкерной штанги, тип | Внешний диаметр, мм | Внутренний диаметр, мм | Площадь поперечного сечения, мм ² | Нагрузка пластической деформации, кН | Максимальная нагрузка, кН | Предел текучести, Н/мм ² | Масса погонного метра штанги, кг |
|------------------|-----------------------------------|---------------------|------------------------|--|--------------------------------------|---------------------------|-------------------------------------|----------------------------------|
| 1 | ВБАШ 200 - 25 | 25 | 14 | 290 | 150 | 200 | 690 | 2,1 |
| 2 | ВБАШ 190 - 30 | 30 | 16 | 375 | 130 | 190 | 560 | 3,9 |
| 3 | ВБАШ 275 - 30 | 30 | 14 | 422 | 220 | 275 | 585 | 4,3 |
| 4 | ВБАШ 320 - 30 | 30 | 11 | 481 | 260 | 320 | 625 | 4,8 |
| 5 | ВБАШ 220 - 32 | 32 | 22 | 340 | 180 | 220 | 650 | 2,9 |
| 6 | ВБАШ 280 - 32 | 32 | 18,5 | 430 | 230 | 280 | 650 | 3,5 |
| 7 | ВБАШ 360 - 32 | 32 | 15 | 520 | 280 | 360 | 690 | 4,2 |
| 8 | ВБАШ 370 - 38 | 38 | 26,5 | 582 | 290 | 370 | 720 | 4,4 |
| 9 | ВБАШ 500 - 38 | 38 | 16 | 770 | 400 | 500 | 650 | 6 |
| 10 | ВБАШ 540 - 40 | 40 | 20 | 760 | 425 | 540 | 590 | 5,8 |
| 11 | ВБАШ 660 - 40 | 40 | 16 | 925 | 525 | 660 | 590 | 7,2 |
| 12 | ВБАШ 930 - 52 | 52 | 26 | 1340 | 730 | 930 | 585 | 12,5 |

СОСТАВ БУРОИНЪЕКЦИОННОГО АНКЕРА:

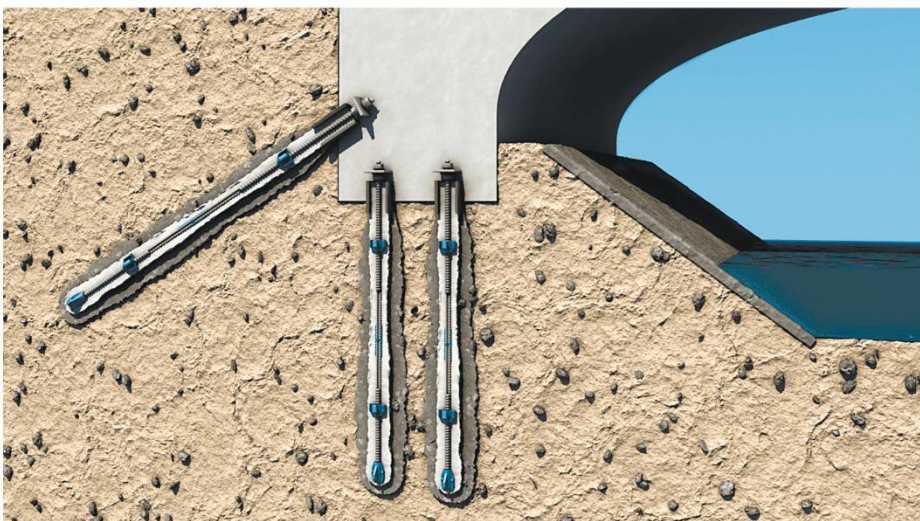
В технологии устройства буроинъекционных анкеров в качестве штанг используются полые трубчатые элементы с накатанной волновой поверхностью, обеспечивающей качественный контакт между трубчатым элементом и цементным камнем. Устройство микросвай, анкерных свай и грунтовых нагелей заключается в бурении скважины с промывкой на проектную глубину и последовательном нагнетании густого цементного раствора.

В состав буроинъекционного анкера входит:

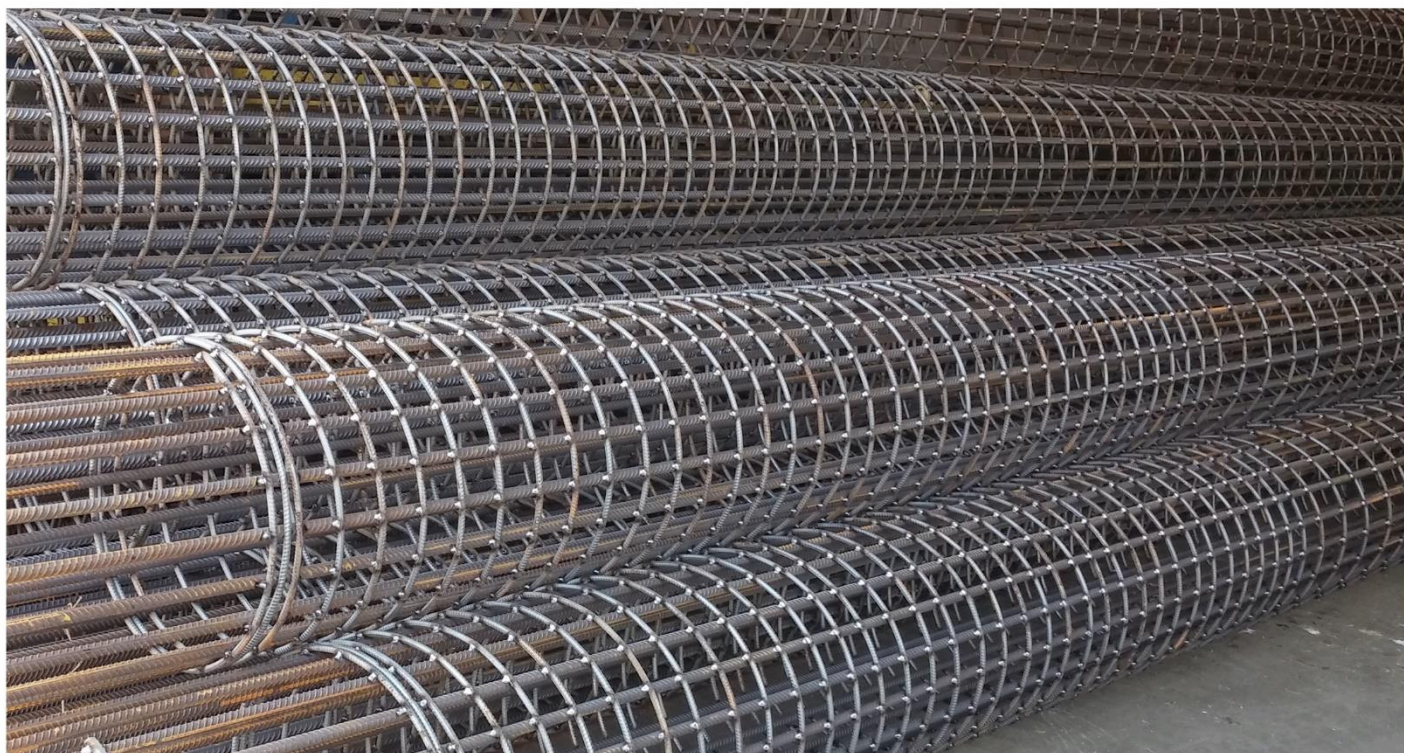
- Гайка сферическая;
- Опорная пластина;
- Соединительная муфта;
- Центратор;
- Буроинъекционная муфта;
- Буровая коронка.

ПРЕИМУЩЕСТВА:

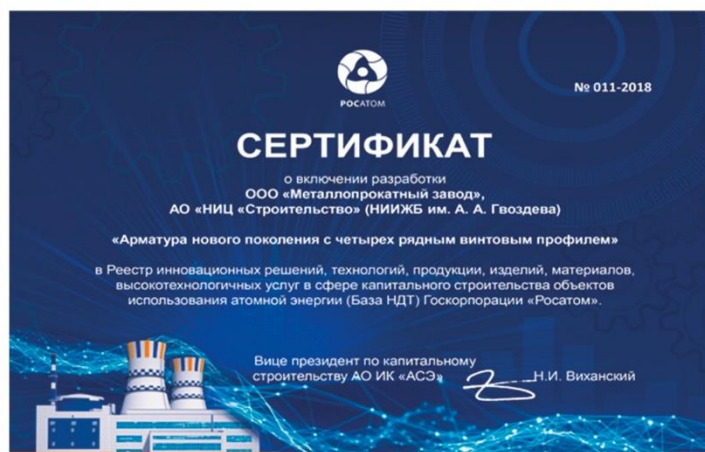
- Малые габариты бурового оборудования (мобильность, работа в ограниченном пространстве);
- Малая вибрация при исполнении работ;
- Малые деформационные значения (стабильность и устойчивость конструкции)
- Адаптация к любой картине нагрузок;
- Использование в качестве свай с нагрузками на сжатие и растяжение;
- Универсальность: одна технология для всех видов грунта;
- Антикоррозионная защита цементным слоем (геометрия резьбы);
- Пригодность системы к динамическим нагрузкам;
- Гарантия работы системы: до 100 лет.



АРМОКАРКАСЫ ДЛЯ БНС



Арматурный каркас для свай – это конструкция, выполненная из металлических рифленых и гладких арматурных горячекатаных стержней, проволоки ВР-1, рифленой и гладкой бухтовой арматуры. На сегодняшний день Тульский Металлопрокатный завод изготавливает пространственные арматурные и плоские каркасы любой сложности и размеров. Фактически возможности изготовления ограничиваются только пожеланиями заказчика и логистикой до строительных объектов. Арматурные каркасы используются в строительстве зданий любого назначения: сооружений жилого, общественного или производственного типа.



ПРЕИМУЩЕСТВА ИСПОЛЬЗОВАНИЯ АРМОКАРКАСОВ ИЗ АРМАТУРЫ ЧЕТЫРЕХРЯДНОГО ВИНТОВОГО ПРОФИЛЯ:

● ВРЕМЯ:

Повышение производительности труда, сокращение сроков и стоимости строительства за счет сокращения времени стыковки одного узла (с 2-4 часов до 0,5-1 часа).

● БЕЗОПАСНОСТЬ:

Повышение безопасности производства (отсутствует технологическая операция сварки, не используется электро-оборудование).

● РАБОЧАЯ СИЛА:

Снижение потребности в высококвалифицированном рабочем персонале (сварщик, аттестованный по 1-му уровню Национального агентства контроля сварки (НАКС) заменяется на рабочего более низкой квалификации – арматурщика).

● ПОДГОТОВКА:

Не требуется специальной подготовки (сушка) электродов для сварных работ.

● ПОГОДНЫЕ УСЛОВИЯ:

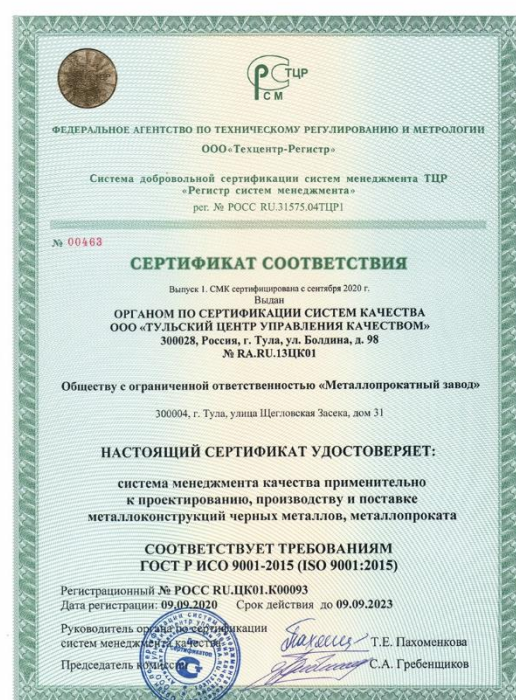
Климатические условия не влияют на график проведения работ. Работы производятся без применения сварочного оборудования.

ДОКУМЕНТАЦИЯ:

Технические условия на арматуру четырехрядного винтового профиля



Сертификат соответствия ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015)



МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ



Тулский Металлопрокатный завод оказывает комплекс услуг по проектированию, изготовлению и монтажу металлоконструкций с 2007 года. В настоящее время на счету завода свыше тысячи реализованных проектов. Предприятие уделяет большое внимание развитию технологий - производственные процессы непрерывно совершенствуются. За счет этого объемы выпускаемой продукции ежегодно растут. Сотрудников ТМПЗ отличает высокий профессионализм и ответственность, что подтверждено имеющимся у предприятия сертификатом соответствия системы менеджмента качества ISO 9001:2015.

ПРОЕКТИРОВАНИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

При проектировании специалисты пользуются высокоточным, специализированным программным продуктом Tekla structures, что позволяет учесть все нюансы будущего проекта, ускорить процесс проектирования и получить точную 3D модель, содержащую полные данные по объему материалов и календарному планированию, необходимые для строительства и эксплуатации будущего изделия.

В кратчайшие сроки конструкторский отдел произведет анализ и разработку документации. В комплекс услуг по проектированию входит:

- Разработка концепции проекта;
- Визуализация проекта на макете;
- Расчёт стоимости работ и материалов.



ИЗГОТОВЛЕНИЕ И МОНТАЖ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

Вся работа по изготовлению и монтажу металлоконструкций проходит строго по государственным стандартам РФ (ГОСТ). При проверке качества спаянных деталей используется новейшее оборудование - аппараты рентгена и ультразвукового сканирования, распознающие малейшие нарушения в швах сварных соединений, сведения о которых содержатся в ТУ завода. Накопленный опыт специалистов и высокая технологическая оснащенность позволяют уверенно справляться с монтажом конструкций любой сложности.

Тулский Металлопрокатный завод специализируется на изготовлении и монтаже металлоконструкций следующих видов:

- Производственные здания;
- Складские комплексы;
- Спортивные сооружения;
- Мостовые сооружения;
- Транспортные объекты;
- Торговые и развлекательные центры;
- Сельскохозяйственные сооружения.

ДЕМОНТАЖ ЗДАНИЙ, СООРУЖЕНИЙ И ОБОРУДОВАНИЯ

Компания оказывает полный комплекс услуг по демонтажу зданий и сооружений по строго утвержденной схеме и установленному регламенту в области данного вида деятельности. Услуги демонтажа включают:

- Разработка проектной и разрешительной документации;
- Механизированный и ручной демонтаж строений;
- Переработка и утилизация строительных отходов.

При проведении демонтажных работ ТМПЗ применяет всю необходимую спецтехнику, в том числе: экскаваторы с различным навесным оборудованием, разрушители, дробильно-сортировочные установки, самосвалы и погрузчики.



www.tulampz.ru

Офис:
г. Москва, ул. Садовая-Спаская, 21/1
(495) 419-00-78
info@tigk.ru

Производство:
г. Тула, ул. Щегловская засека, 31, к.1
(4872) 70-74-30
infompz@tigk.ru