

В. А. Ивановский



**БОЛЬШЕСУНДЫРСКИЙ ЗАВОД
ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ТРУБ
(ООО «ТД МИРТРУБПЛАСТ»)
2003-2023**



Чебоксары
2023

Ивановский, В. А.

Большесундырский завод полиэтиленовых труб (ООО «ТД МирТрубПласт»): 2003-2023 /
В. А. Ивановский. – Чебоксары, 2023. – 76 с.

В книге приведены основные сведения создания цеха пластмасс на площадях ЦВИД при ОАО «Сундырское ремтехпрдприятие».

Книга посвящена Большесундырскому ООО «Торговый Дом МирТрубПласт», входящему в группу заводов полиэтиленовых труб компании «МирТрубПласт».

В ней, в форме летописи, в хронологическом порядке представлена история создания Большесундырского ООО «ТД МирТрубПласт» с некоторым перечнем структурных подразделений и их руководителей, а также имеются некоторые перечни численности работников цеха пластмасс ОАО «Сундырское ремтехпредприятие» и Большесундырского ООО «ТД МирТрубПласт».

В книге также представлена краткая история компании «МирТрубПласт».

В ней отдельной рубрикой представлен «Краткий перечень описаний...», куда вошли особо выдающиеся мастера своего дела, организаторы производства, главные специалисты, руководители подразделений, высокопрофессиональные рабочие, передовики производства, ветераны завода и др.

В книге имеется некоторый перечень аргументов и фактов, хроники событий в хронологическом порядке частично на каждый день и по годам.

Книга рассчитана для ветеранов цеха пластмасс (ЦВИД) ОАО «Сундырское ремтехпредприятие» и завода полиэтиленовых труб Большесундырского ООО «ТД МирТрубПласт», а также ныне работающего персонала завода и на широкий круг читателей.

УДК 621.77: 678
ББК 34.748:35.712

*20-летию Большесундырского завода
полиэтиленовых труб
(ООО «ТД МирТрубПласт») посвящается*

ПРЕДИСЛОВИЕ

Настоящая книга написана по внутреннему убеждению и желанию автора, собранная мной по материалам архивных фондов, выявленных во всевозможных печатных изданиях и Интернета (на сайте компании «МирТрубПласт»).

В ней собраны материалы из местных районных печатных публикаций. Автор использовал труды журналистов и корреспондентов местной районной многотиражной газеты «Сёнтёрү ялавё» («Знамя победы») Моргаушского района Чувашской Республики от основания цеха пластмасс на площадях ЦВИД ОАО «Сундырское РТП» и здесь же создания Большесундырского завода полиэтиленовых труб (ООО «ТД МирТрубПласт»), который функционирует по настоящее время.

В книге использованы фотоматериалы многих фотокорреспондентов местной районной многотиражной газеты, книг и проспектов Моргаушского района, фотоархива Большесундырского ООО «ТД МирТрубПласт», из Интернета (на сайте компании «МирТрубПласт»), а также домашнего архива ветеранов завода.

Автор книги благодарит администрацию Большесундырского ООО «ТД МирТрубПласт» и компанию «МирТрубПласт» за некоторые предоставленные материалы для информации.

Использованные в тексте многие материалы взяты из упомянутых печатных изданий, и автор отмечает их в [...], которые соответствуют данным рубрики «Список использованной литературы».

МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ ЗАВОДА

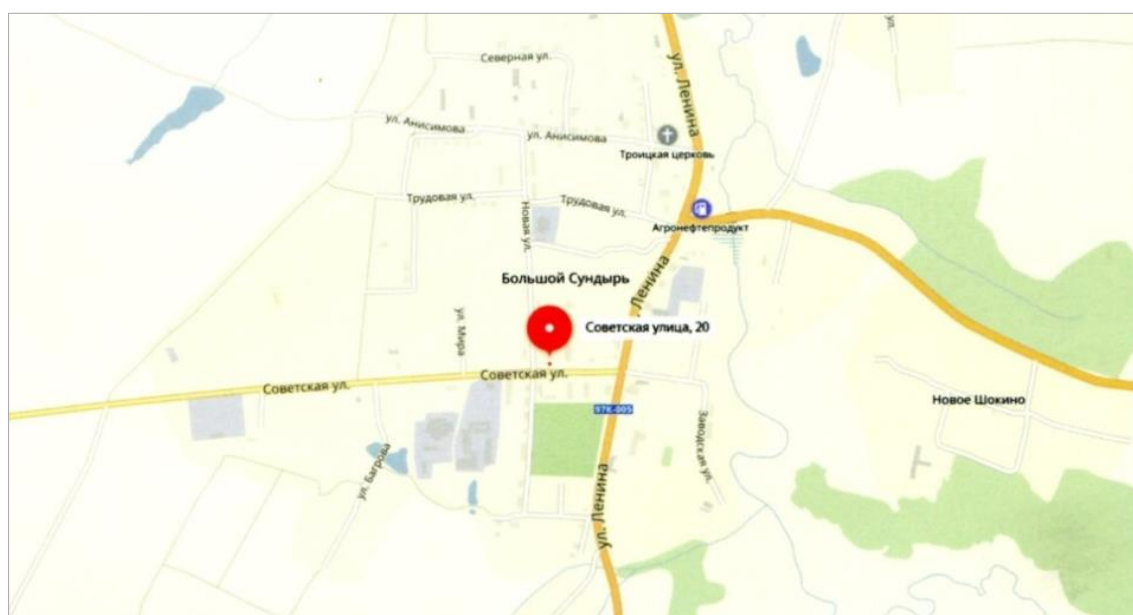
Большесундырский завод полиэтиленовых труб (ООО «Торговый дом «МирТрубПласт»)

Большесундырское ООО «ТД МирТрубПласт» расположен в селе Большой Сундырь Моргаушского района Чувашской Республики.

Большесундырское ООО «ТД МирТрубПласт» входит в компанию «МирТрубПласт» – это группа заводов полиэтиленовых труб.



На снимке: Карта Чувашской Республики.



На снимке: Карта села Большой Сундырь.



На снимке: Фотопакет территории ООО «ТД МирТрубПласт» с высоты птичьего полета.

Рядом с Большесундрским заводом полиэтиленовых труб проходит республиканская автотрасса: Чебоксары – Шупоси (налево) и Чебоксары – Большое Карачкино (прямо от пересечения / перекрестка; см. фото).

Большесундырское ООО «МирТрубПласт» расположен на межреспубликанской автодороге Р-173 (Козьмодемьянск – Чебоксары), немного вглубь от центральной (федеральной) автодороги М-7 (Москва – Казань).

По федеральной трассе М-7 (Казань – Москва) через Кадикасинский поворот (совхоз «Гигант») протяженность пути на 10 км короче, чем через Москакасы (республиканскую трассу Моргауши – Большой Сундырь).

Через село Большой Сундырь проходит автодорога, которая является утвержденной федеральной трассой как вариант – объездной, запасной дорогой (см. карту).



Завод расположен на улице Советская, д. 23
выше от пересечения с улицей Ленина.

По Советской улице проходит автодорога Чебоксары – Большое Карачкино.



На снимке: Автозаправочная станция «Агронефтепродукт».

Если по трассе Р-173 от Кадикасы М-7, то далее по улице Ленина налево (по центральной улице).

ЦЕХ ПЛАСТМАСС ОАО «СУНДЫРСКОЕ РЕМТЕХПРЕДПРИЯТИЕ»

История основания завода считается со дня выпуска первой партии продукции. Большесундырский завод полиэтиленовых труб (ООО «ТД МирТрубПласт») создан на базе цеха пластмасс (ЦП) в здании ЦВИД при ОАО «Сундырское ремонтно-техническое предприятие» (СРТП).

ЦВИД (цех восстановления изношенных деталей) – новое задание, которое входит в структурное подразделение – Цех ремонта двигателей (ЦРД). Начальником ЦРД является В.Г. Майченко.



На снимке: Механический участок ЦВИД. 2002 г.

Здесь следует отметить одного из инициаторов создания цеха пластмасс Александра Геннадьевича Галкова, председателя Совета директоров ОАО «Сундырское ремтехпредприятие», который в рамках инновационных проектов основал и организовал выпуск полиэтиленовых труб для газопроводов.

Цех пластмасс – это производство пластмассовых плит, полос и труб. Вначале производство труб было размещено в одной половине здания ЦВИД (цеха).

Ввели новые линии по производству полиэтиленовых труб: $\varnothing 63$ мм (0-линия) и $\varnothing 110$ мм (1-линия). Первая партия полиэтиленовых труб для газопроводов здесь была выпущена в сентябре 2003 года.

В 2003 году объем производства и реализация увеличилась в связи с вводом двух линий по выпуску полиэтиленовых труб (по диаметру):

$\varnothing 63$ мм: 54721,5 м, на сумму 2577004 рублей;

$\varnothing 110$ мм: 14140,13 м, на сумму 256 692 рублей.

Объем реализации составил 2833696 тыс. рублей.

В 2003 году всего было выпущено 69 км полиэтиленовых труб для газопроводов (с сентября 2003 г.).



На снимке: Фотопакет выпускаемой продукции.



На снимке: Начальник цеха пластмасс В.П. Михопаров
и начальник производства А.В. Бычков [7].

В 2004 году дополнительно ввели еще две трубные линии для производства полиэтиленовых труб, то есть стали выпускать следующие типоразмеры труб (по диаметру): $\varnothing 32$ мм; $\varnothing(40\div 90)$ мм; $\varnothing 63$ мм; $\varnothing 110$ мм; $\varnothing 160$ мм; $\varnothing(180\div 225)$ мм;

В те годы начальником цеха пластмасс по выпуску полиэтиленовых труб здесь работал В.П. Михопаров.

А машинистами экструдера по выпуску полиэтиленовых труб работали А. Гаврилов и Н. Воробьев. Они являются передовиками производства, признанными мастерами своего дела по выпуску качественной продукции. Они наставники молодежи, и на них равняются остальные.



На снимке: Мастер В.А. Дмитриев,
машинисты экструдера А.И. Гаврилов и В.Н. Воробьев [7].



На снимке: Начальник цеха В.П. Михопаров
и начальник производства А.В. Бычков.



На снимке: Мастер С.В. Кузьмин и начальник цеха В.П. Михопаров.

В 2005 г. работники цеха пластмасс ОАО «Сундырское ремтехпредприятие» несколько месяцев в году (март, июнь, июль, август...) находились в вынужденном административном отпуске в связи с отсутствием сырья (материала) с оплатой – 2/3 от средней оплаты труда [7].

В 2005-2006 годах вначале исполнительный директор компании «МирТрубПласт» Долгов Владимир Николаевич несколько раз побывал в селе Большой Сундырь, посетил ОАО «Сундырское ремтехпредприятие» цех пластмасс по выпуску полиэтиленовых труб, а потом и вместе с основателем компании «МирТрубПласт», то есть посетил и генеральный директор Хупшиев Рамзиль Муллаханович.

Некоторый перечень работников цеха пластмасс
ОАО «Сундырское ремонтно-техническое предприятие» (СРТП)
в 2002-2006 годах

1. Адамова Лидия Алексеевна, повар, старший повар, заведующая столовой (...09.09.2002-30.05.2005);
2. Бочкарев Юрий Александрович, слесарь МСР (31.03.2004-...);
3. Бычков Александр Вадимович, начальник ЦНО (...2002-2004), начальник ЦВИД, начальник производства (2004-2005...);
4. Вишнев Борис Михайлович, машинист экструдера (10.09.2003-15.10.2003);
5. Волков Радик Митрофанович, начальник БТК (...2002-2004);
6. Волков Юрий Валерианович, машинист экструдера (...24.08.2004-04.09.2005);
7. Воробьев Николай Николаевич, машинист экструдера (05.05.2004-2005...);
8. Гаврилов Александр Иванович, машинист экструдера (...2003-18.11.2005);
9. Галков Александр Геннадьевич, председатель Совета директоров ОАО «Сундырское ремтех-предприятие», генеральный директор ОАО «Спецмонтажгаз» (...2002-2003);
10. Горшков Дмитрий Михайлович, машинист экструдера (29.09.200-2004), мастер смены (...2004-1.06.2006)
11. Грачев М. П., машинист экструдера (...2005-2006...);
12. Григорьев Владимир Витальевич, машинист экструдера (...2004-2005);
13. Григорьев Георгий Леонидович, машинист экструдера [29.10.2003 (20.01.2004)-30.04.2004];
14. Григорьев Михаил Юрьевич, машинист экструдера [29.10.2003 (20.01.2004)-30.04.2004];
15. Дмитриев Владимир Андреевич, мастер смены (...-01.03.2005);
16. Долгов Аркадий Сергеевич, машинист экструдера (20.01.2004-18.03.2005);
17. Егоров Андрей Георгиевич, машинист экструдера (20.01.2004-5.08.2004);
18. Ешмолова Елена Юрьевна, машинист экструдера (25.08.2003-...2005...);
19. Журавлев Владимир Тимофеевич, генеральный директор (01.01.2001-25.11.2002);
20. Илугин Сергей Петрович, машинист экструдера (02.09.2003-...2003...), мастер (...2003-19.01.2004);
21. Кожевников Валерий Абрамович, слесарь МСР (13.05.2004-2005...);
22. Кузьмин Николай Гордеевич, машинист экструдера (10.09.2003-...2004), мастер смены (...2004-2005...);
23. Кузьмин Сергей Витальевич, машинист экструдера (...2003-2004...), мастер смены (2005-2006...);
24. Матвеев А. В., начальник производства (...2003-2004);
25. Марков А. М., слесарь МСР (...2004-2005...);

26. Михопаров Владимир Петрович, начальник цеха пластмасс (...2003-2004);
27. Мухамедиев Азат Миннералагимович, генеральный директор (25.11.2002-...2004);
28. Одинцова Надежда Федоровна, повар (27.09.2005-...);
29. Пугачев Олег Владимирович, машинист экструдера (08.09.2003-...2005...);
30. Пушкин Леонид Петрович, машинист экструдера (24.09.2003-...2005...);
31. Ржанов Валерий Николаевич, машинист экструдера (...-15.12.2004);
32. Савельев Владимир Васильевич, главный инженер (...2001- 2002...);
33. Сапожников Василий Витальевич, машинист экструдера (01.09.2003-17.11.2005);
34. Спрыгин Евгений Константинович, зам. генерального директора (23.12.2002-...2004), генеральный директор (...2004-18.04.2005);
35. Строкач Александр Георгиевич, зам. главного инженера [28.08.2003 (1.09.2003)-...2004], главный инженер (2004-2005...);
36. Строкач Жорж Георгиевич, (...2002-...2003...);
37. Терентьев В. Н., машинист экструдера (...2003-2005...);
38. Ухова Людмила Евгеньевна, заведующая центральным складом (...2002-2006...);
39. Чернов Илья Михайлович, электрик (...-06.02.2004);
40. Шубнов Николай Васильевич, машинист экструдера (20.01.2004-13.10.2004).

БОЛЬШЕСУНДЫРСКИЙ ЗАВОД ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ТРУБ (ООО «ТД МИРТРУБПЛАСТ»)

В 2006 году казанская компания «МирТрубПласт» выкупила большую часть территории «Сельхозтехника», включая и основное здание ЦВИД – цех пластмасс.

Основателем и руководителем компании «МирТрубПласт» является Хуппиев Рамзиль Муллаханович.



На снимке: Генеральный директор компании «МирТрубПласт»
Рамзиль Муллаханович Хуппиев.

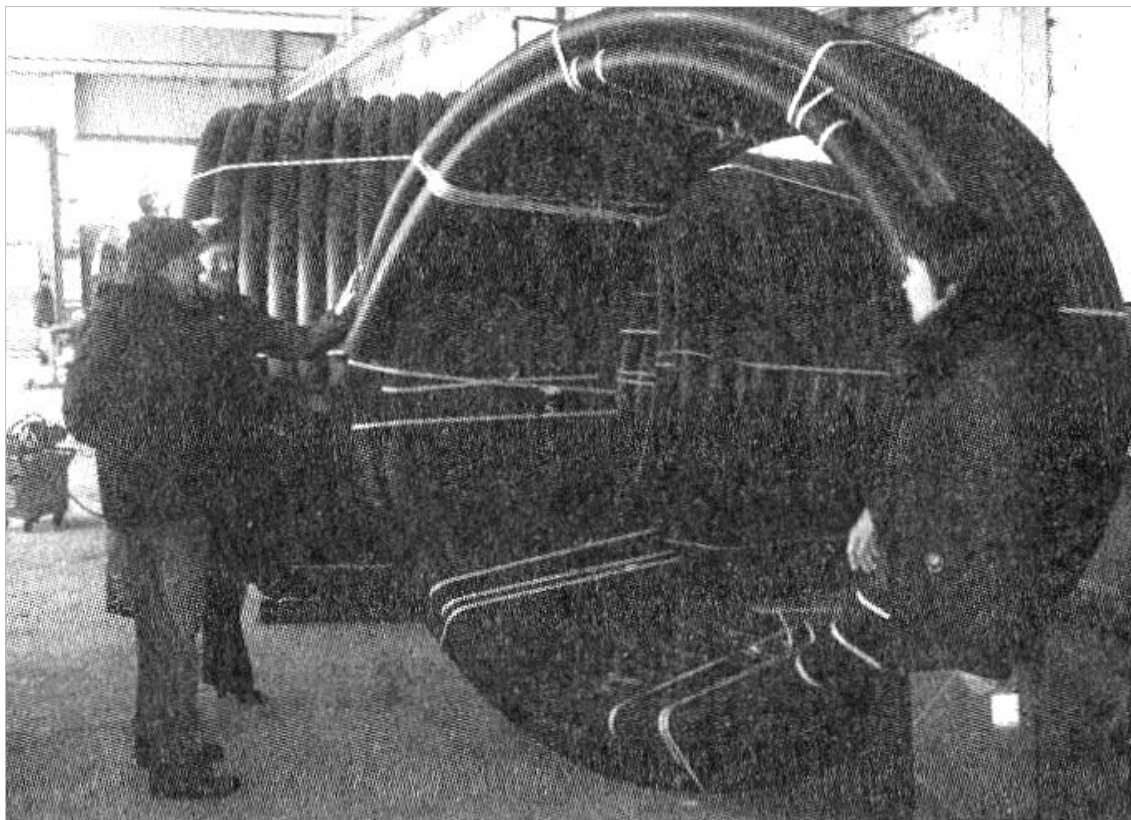
Официальной датой создания Большесундырского завода полиэтиленовых труб / ООО «ТД МирТрубПласт» значится – 27 ноября 2007 года.

Первым исполнительным директором Большесундырского ООО «МирТрубПласт» назначен Долгов Николай Владимирович.

Большесундырский завод полиэтиленовых труб /ООО «МирТрубПласт» – это один из филиалов компании «МирТрубПласт» – группа заводов полиэтиленовых труб.

В 2010 году в Большесундырском ООО «МирТрубПласт» наблюдается постоянный рост выпускаемой продукции. Здесь всегда имеется достаточный запас готовой продукции. Они находятся в основном на специальных открытых участках территории завода и в закрытых помещениях.

Основной материал – полиэтиленовые гранулы поставляют из Казани. Если они по габаритным размерам не соответствуют нормативным параметрам, то их здесь же измельчают, а затем, как обычно, используют для изготовления полиэтиленовой трубы (Сёнтерё ялавё. 20 марта 2010 г.).



На снимке: Заказчики рассматривают ассортимент выпускаемой продукции. 2010 г. [7].



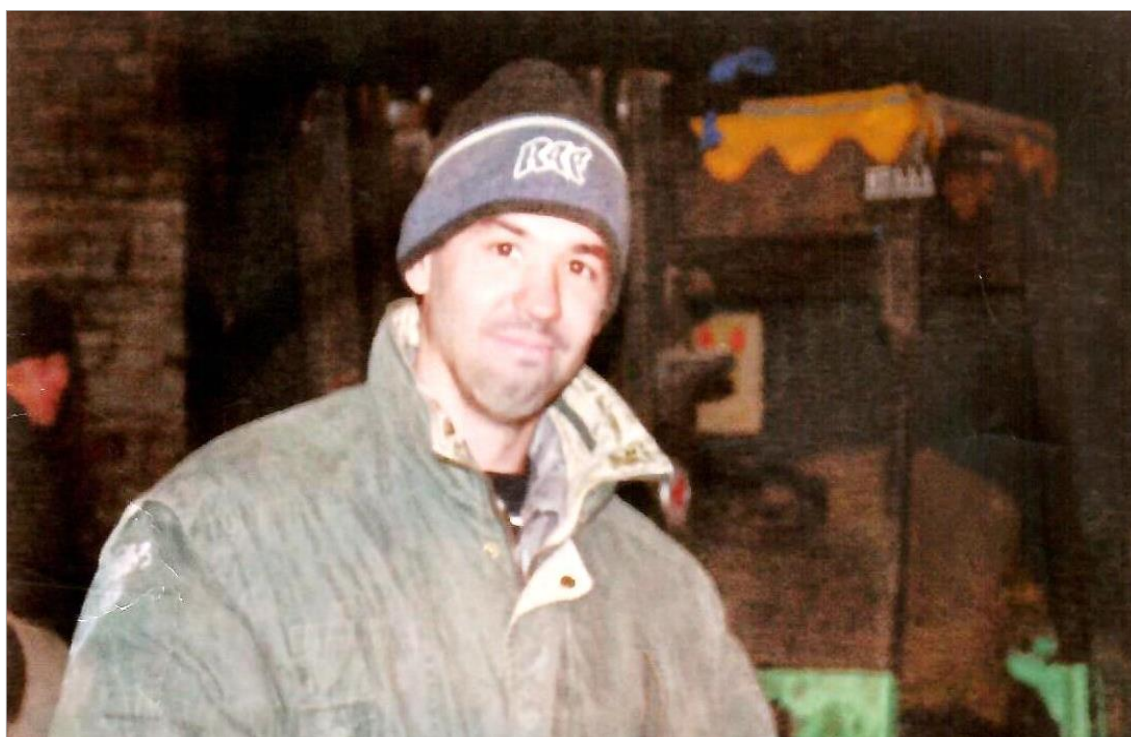
На снимке: Группа работников предприятия. 2010 г.

В 2012 г. В Большесундырском ООО «МирТрубПласт» для увеличения производства полиэтиленовых труб и расширения ассортимента выпускаемой продукции было размещено новое оборудование на 3 млн. долларов.

Большесундырский завод полиэтиленовых труб (ООО «МирТрубПласт») выпускает трубопроводы для водоснабжения, газоснабжения и канализации. В настоящее время здесь в 2-х цехах трудятся 45 человек. Сейчас продукция ООО «МирТрубПласт» отправляется в Сочи на олимпийские объекты в большом количестве. В скором времени мы хотим начать изготовление трубопровода больших диаметров, – сказал Николай Долгов, директор Большесундырского ООО «МирТрубПласт» (Р. Илларионова. Сёнтөрү ялавё. 2012. 26 мая. С. 3).



На снимке: Бухгалтер-оператор Л.Е. Ухова 2012 г.



На снимке: Машинист экструдера Амир (приглашенный из г. Казань).

На сегодня в Большесундырском ООО «МирТрубПласт» работают 46 человек. Средняя заработная плата здесь составляет 12 тыс. рублей. На заводе в основном работает местное население – жители Большого Сундыря и близлежащих деревень Большесундырского сельского поселения.

При желании имеются свободные вакантные места для трудоустройства на наше предприятие, говорит директор Большесундырского ООО «МирТрубПласт» Н.В. Долгов (Л. Павлова. Сёнтёрү ялавё. 2012. 13 октября. С. 4).



На снимке: Фотопакет работников предприятия.



На снимке: Бригадир комплектовщиков В.Г. Алешин.

В декабре 2012 г. совместным постановлением администрации Моргаушского района Чувашской Республики некоторые работники Большесундырского ООО «МирТруб-Пласт» за многолетний и добросовестный труд и высокие производственные показатели награждены Почетной грамотой:

Кузьмин Андрей Алексеевич, начальник торгового отдела;

Кузьмин Сергей Витальевич, начальник производства;

Сафронов Виталий Германович, комплектовщик.

(Сёнтөрү ялавё. 2012. 29 декабря. С. 1)



На снимке: Менеджер по продажам О.Л. Колесникова.



На снимке: Начальник отдела продаж А.А. Кузьмин.



На снимке: Начальник цеха С.В. Кузьмин.



На снимке: Инженер-технолог К.Б. Квасников.



На снимке: Елочные украшения с логотипом МирТрубПласт.



На снимке: Фотоплакат из предновогодней стенгазеты завода.
Мужчины и женщины ООО «МирТрубПласт».

В 2014 г. Большесундырское ООО «МирТрубПласт» на рынке трубной продукции и изделий из полиэтилена работает более десяти лет. Компания «МирТрубПласт» освоила производство полиэтиленовой трубы с 63 до 500 мм в диаметре для водопроводов, газопроводов и канализации. Продукция поставляется во многие регионы страны.



На снимке: Готовая продукция на открытых площадях.

В 2014 г. трудовой коллектив Большесундырского завода полиэтиленовых труб (ООО «МирТрубПласт») увеличил план производства по сравнению с 2013 г. на 22% (процента) и довел объем выпускаемой продукции на 580 млн. рублей (Сёнтёрё ялавё. 2014. 27 декабря. С. 2).

В 2015 г. (в феврале) отмечено, что в Большесундырском ООО «МирТрубПласт» за 2014 г. произошло увеличение плана выпускаемой продукции в 11 раз, и тем самым освоено производство полиэтиленовых труб на 545 млн. рублей [7].

В 2016 г. в Большесундырском ООО «МирТрубПласт» было освоено новое производство из ассортимента выпускаемых изделий [7].

В 2016 г. в Большесундырское ООО «МирТрубПласт» входит в тройку лидеров по производству полиэтиленовых труб в России.

В 2016 г. некоторые работники Большесундырского завода полиэтиленовых труб (ООО «МирТрубПласт») награждены Почетной грамотой администрации Моргаушского района Чувашской Республики (Постановление № 45 от 10.02.2016 г.). За многолетний и добросовестный труд и высокие производственные показатели:

Адамова Лидия Алексеевна, повар, заведующая столовой;

Волкова Любовь Васильевна, заведующий складом;

Хуппиев Рамзиль Муллаханович, генеральный директор компании «МирТрубПласт» [7].



На снимке: Заведующая столовой, повар Л.А. Адамова.

В 2017 году в соревновании по экономическому развитию Моргаушского района Чувашской Республики трудовой коллектив Большесундырского завода полиэтиленовых труб (ООО «МирТрубПласт» среди промышленных предприятий занял I место – награжден Дипломом администрации Моргаушского района Чувашской Республики и денежной премией в размере 12000 рублей [7].

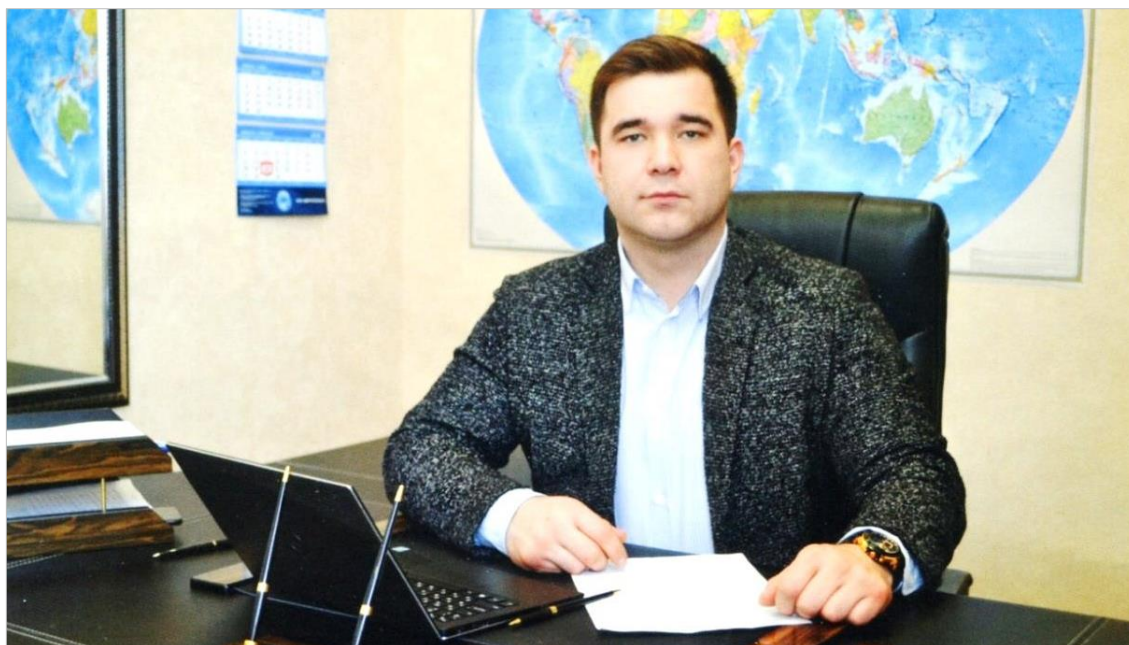


На снимке: Вручение Диплома I степени за победу в экономическом конкурсе среди промышленников и обслуживающих предприятий Моргаушского района. 2017 г.

В 2020 г. Большесундырское ООО «МирТрубПласт» на рынке по производству полиэтиленовых труб работает более 15 лет, является одним из крупнейших предприятий России с современными технологиями изготовления полиэтиленовых труб, выпускающим продукцию самого широкого спектра диаметров для разного рабочего давления. Предприятие имеет отлаженную сбытовую сеть надежных партнеров и поставщиков в различных регионах России.

Большесундырский завод полиэтиленовых труб – один из основных производственных мощностей: имеет 7 трубных линий для выпуска труб от 50 до 1200 мм. (Энциклопедия Моргаушского района. 2020).

В 2022 г. генеральным директором компании «МирТрубПласт» (г. Казань) назначен Хуппиев Ислам Рамзилович.



На снимке: Генеральный директор Хуппиев Ислам Рамзилович. 2022.

В 2022 г. компания «МирТрубПласт» отмечает свой двадцатилетний юбилей, история которой началась в 2002 г. с небольшого офиса в городе Казань.

На сегодняшний день группа заводов компании «МирТрубПласт» – это современное производство, которое выпускает более 35000 тонн полиэтиленовых труб в год – в Республике Татарстан, Чувашской Республике и Саратовской области [4].





На снимке: Административное здание
Большесундырского завода полиэтиленовых труб. 2022 г.



На снимке: Центральные (главные) ворота
Большесундырского ООО «ТД МирТрубПласт». 2022 г.

Большесундырский завод полиэтиленовых труб (ООО «ТД МирТрубПласт») – ныне это флагман российского полиэтиленового трубного проката.

Директора
Большесундырского ООО «ТД МирТрубПласт»



ДОЛГОВ НИКОЛАЙ ВЛАДИМИРОВИЧ,
первый директор (27.11.2007-1.10.2014).



СТРОКАЧ АЛЕКСАНДР ГЕОРГИЕВИЧ,
второй директор (12.11.2014-31.08.2022).



ПЕТРОВ ЮРИЙ НИКОЛАЕВИЧ,
третий директор (05.09.2022-2023...).



На снимке: Большесундырский завод Полиэтиленовых труб. 2022 г.

Руководители
структурных подразделений завода



ИМАМОВ АЛЬБЕРТ АХТЯМОВИЧ,
менеджер по продажам.



КУЗЬМИН СЕРГЕЙ ВИТАЛЬЕВИЧ,
начальник цеха.



ИВАНОВСКИЙ ИГОРЬ НИКОЛАЕВИЧ,
начальник базы.



ОРЛОВ ОЛЕГ ЮРЬЕВИЧ,
заведующий складом.



БРОННИКОВА АНАСТАСИЯ ВИТАЛЬЕВНА,
менеджер по персоналу.



БРОННИКОВ НИКОЛАЙ ВЛАДИМИРОВИЧ,
начальник цеха.

Некоторый перечень численности работников
Большесундырского ООО «ТД МирТрубПласт» в 2007-2023 гг.
(Ф.И.О., годы работы)

1. Адамов Сергей Владимирович, машинист экструдера (...01.04.2019-30.06.2021);
2. Адамова Лидия Алексеевна, повар, заведующая столовой (...2012-2016...);
3. Алексеев Илья Рудольфович, комплектовщик (01.04.2019-25.06.2020);
4. Алешин Валерий Геннадьевич, бригадир комплектовщиков (...2010-2012...);
5. Амосов Алексей Александрович, комплектовщик (2008-2023...);
6. Амосов Андрей Александрович, комплектовщик;
7. Амосов Николай Андреевич, машинист экструдера (01.04.2019-2022...);
8. Андреев Владимир Аркадьевич, машинист экструдера (10.02.2020-30.06.2021...);
9. Андреев Петр Андреевич, машинист экструдера (...2017-2023...);
10. Артемьев Александр Алексеевич, машинист экструдера (2020-2022), технолог (2022-2023...);
11. Афанасьев Юрий ...;
12. Бакаев Дамир ..., машинист экструдера (приглашенный из г. Казань);
13. Блинов Владимир Геннадьевич, комплектовщик (13.11.2019-30.06.2021), охранник (2021-2023...);
14. Блинова Аня ..., уборщица (...2007-2012...);
15. Бронников Николай Юрьевич, машинист экструдера (2017-2022), начальник цеха (2022-2023...);
16. Бронникова Анастасия Витальевна, менеджер по персоналу (...2019-2022), начальник цеха (2022-2023);
17. Бычков Владислав Геннадьевич, машинист экструдера;
18. Бычкова Алина Анатольевна, ученица;
19. Ванюшкин Александр Вячеславович, машинист экструдера (09.01.2020-30.06.2021);
20. Ванюшкин Вячеслав Валерианович, комплектовщик (01.04.2019-31.12.2019), крановщик (2020-2023...);
21. Волков Николай Петрович, машинист экструдера;
22. Волков Родион Олегович;
23. Волкова Любовь Васильевна, заведующая складом (...2010-2016...);
24. Воробьев Н. ..., машинист экструдера (2003- ...);
25. Гаврилов Александр Иванович, машинист экструдера (...2006-2016...);
26. Гаврилов Руслан Николаевич;
27. Бычков Сергей Валерьевич, комплектовщик;
28. Голишников Олег Владимирович, комплектовщик (1.04.2019-8.01.2020), машинист экструдера (9.01.2020-30.06.2021);
29. Горшков Дмитрий Михайлович, инженер (...2010-2012...);
30. Григорьев Александр Тихонович, комплектовщик (01.04.2019-30.06.2021), засыпщик (2021-2023...);
31. Гришанин Александр Викторович, начальник охраны (2016-2023...);
32. Гусев Олег Владимирович;

33. Джампейсов Алексей Мустафаевич, машинист экструдера;
34. Диаров Минзефер Саниуллович, главный инженер ООО «ТД Мир» (09.01.2020-5.08.2020, директор ООО «ТД МирТрубПласт» (12.05.2021-01.07.2022...));
35. Дмитриев Виталий Иванович, машинист экструдера, мастер;
36. Дмитриев Сергей Михайлович, комплектовщик (...01.04.2019-30.06.2021);
37. Долгов Николай Владимирович (18.12.1952-2014), директор Большесундырского завода полиэтиленовых труб (...2007-2014);
38. Енушков Андрей Ильич, комплектовщик;
39. Ермаков Анатолий Николаевич, комплектовщик (2019-2023...);
40. Зайцева Ирина Михайловна, бухгалтер-экономист (2011-2013, 2016-2023...);
41. Зиновьев В.В., комплектовщик (...-2020...);
42. Иванов Александр Валерьевич;
43. Иванов Илья Георгиевич, машинист экструдера (01.04.2019-30.06.2021...);
44. Иванов Михаил Юрьевич;
45. Ивановский Игорь Николаевич, заведующий складом (2017-2019), начальник базы (2020-2023), начальник охраны (2023-2024...);
46. Иванщикова Юлия Степановна, бухгалтер (2014-2016...);
47. Имамов Альберт Ахтямович, менеджер по продажам (2017-2023...);
48. Исаев Игорь Георгиевич, комплектовщик (2019- 2020...); крановщик (2020-2023...);
49. Касьянова Алина Васильевна, комплектовщик (2019-2023...);
50. Квасников Константин Борисович, инженер-технолог (...2010-2012...);
51. Козыркин Алексей Владимирович, засыпщик;
52. Колесникова Олеся Леонидовна, менеджер по продажам (...2010-2012...);
53. Кольцов Максим;
54. Комендантiov Георгий Геннадьевич, комплектовщик;
55. Кондратьев Сергей Валерьевич, машинист экструдера (2019-2023 ...);
56. Кондратьев Сергей Геннадьевич, комплектовщик (2019-2020...);
57. Конькова Лидия Валерьевна, комплектовщик (2022-2023...);
58. Корнилов Николай Геннадьевич, комплектовщик (...2019-2023...);
59. Кошкина Л.Н.;
60. Кравцова Ольга Львовна, генеральный директор ООО «ТД Мир» (01.10.2019-5.08.2021);
61. Краснов Андрей Валерьевич, комплектовщик (12.10.2020-30.06.2021), машинист экструдера;
62. Краснов Артур Валерьевич, машинист экструдера (14.04.2022-2023...);
63. Краснов Л.Л.
64. Крашев Сергей Мефодьевич;
65. Кузьмин Андрей Алексеевич, начальник торгового отдела (...2010-2014...);
66. Кузьмин Сергей Витальевич, машинист экструдера (...2003-2004...), мастер цеха пластмасс ООО Сундырское ремтехпредприятие» (2005-2006...), машинист экструдера в Большесундырском заводе полиэтиленовых труб (2007-2008), начальник цеха (2008-2023...), начальник производства (...2012-2022);
67. Кульков Владислав Геннадьевич, комплектовщик (01.04.2019-2023...);
68. Лаптев Александр Амбросиевич, комплектовщик;
69. Литвинов Анатолий Владимирович, засыпщик;

70. Лоцманов Николаа́й Евге́ньевич, дробильщик;
71. Маёрова Олеся Валерьевна, контролер качества (01.07.2021- 2023...);
72. Максимов Николай Макарьевич, машинист экструдера;
73. Матвеев В.В.;
74. Матвеев Илья Петрович, комплектовщик;
75. Матвеев Петр Николаевич;
76. Матвеева Людмила М. ..., повар;
77. Мешков Виталий Алексеевич, комплектовщик;
78. Мешков Виталий Геннадьевич, комплектовщик;
79. Михайлов Сергей Викентьевич, электромонтер по обслуживанию электроустановок (01.04.2019-2023...);
80. Михайлов Сергей Геннадьевич;
81. Моисеев Василий Арсентьевич, слесарь МСР;
82. Мочалов Николай Ильич, дробильщик;
83. Мудров Валерий Иванович;
84. Никитин Сергей Иванович, начальник ОТК (...01.04.2021-2023...);
85. Николаев Илья Георгиевич;
86. Овчинников Петр Петрович, комплектовщик (2022-2023...);
87. Огнев Александр Ильич, засыпщик;
88. Одинцова Надежда Федоровна, комплектовщик, повар (2021-2023...);
89. Орлов Олег Юрьевич, заведующим складом (2018-2023 ...);
90. Отенов Михаил Николаевич, машинист экструдера (2012-2023...);
91. Охлин Александр Станиславович;
92. Павлов Алексей Владимирович, менеджер по продажам (...2010-2012...);
93. Перов Павел Витальевич, засыпщик;
94. Перцев Ю.В.;
95. Петров Сергей Владимирович;
96. Петров Юрий Николаевич, зам. директора по производству (2022-2022), исполнительный директор Большесундырского ООО «ГД МирТрубПласт» (2022-2023...);
97. Петрова Елена Иуфентиновна, заведующая складом;
98. Пинарин Михаил Владимирович;
99. Плаксин Евгений Александрович, засыпщик;
100. Плеханов Николай Михайлович;
101. Портнов Сергей Васильевич, дробильщик;
102. Прокопьев Владимир Александрович;
103. Пугачев Николай Олегович, комплектовщик;
104. Пушкин Леонид Петрович, машинист экструдера (...01.04.2019-2023...);
105. Ражева Инга Алексеевна, уборщица (2020-2023...);
106. Ражева Надежда Вячеславовна, уборщица;
107. Родионов Юрий Геннадьевич, комплектовщик (2021 – 2022), машинист экструдера (...2022-2023...);
108. Романов Алексей Алексеевич, комплектовщик (2022-2023...);
109. Романов Федор Николаевич, комплектовщик (2021-2023...);
110. Савельев Константин Николаевич, комплектовщик (...01.04.2019-2023...);

111. Садульев Александр Геннадьевич, комплектовщик;
112. Сафронов Виталий Германович, комплектовщик (2012-2020);
113. Селюшкин Юрий Михайлович, охранник (2019-2023...);
114. Сергеева Маргарита Геннадьевна, уборщица (01.04.2019-2023...);
115. Смирнов Денис Михайлович, комплектовщик (...2021-2023...), засыпщик;
116. Смирнов Николай Валерьевич;
117. Соловьев Александр Михайлович, дробильщик (...2020-2023...);
118. Солодовникова Гузель Рифатовна, главный бухгалтер (2016-2019, 2021-2023...), директор ООО «Полиэтиленовые трубы (09.01.2019-19.02.2021);
119. Степанов Алексей Ильич;
120. Степанов Николай Александрович, комплектовщик (15.02.2021-01.07.2021), заведующий складом (2021-2023 ...);
121. Строкач Александр Георгиевич, директор Большесундырского завода полиэтиленовых труб (2014-2019...), зам. генерального директора ОО «ТД Мир» (20.12.2019-31.01.2020), директор обособленного предприятия ООО «МирТрубПласт» (01.02.2020-30.06.2021), директор Большесундырского ООО «ТД МирТрубПласт» (2021...-2022...);
122. Суриков Сергей Алимович, комплектовщик (...8.07.2019-2023...);
123. Сучков Алексей Алимович, комплектовщик (...2020-2023...);
124. Тепеев Евгений Генрихович, слесарь МСР;
125. Тойгильдин Евгений Юрьевич, машинист экструдера (2021-2023...);
126. Трофимов Евгений Юрьевич, охранник (...2012- 2023...);
127. Ухов Евгений Евгеньевич, машинист экструдера (2007-2023...);
128. Ухова Людмила Евгеньевна, бухгалтер-оператор (...2003- 2023...);
129. Федоров Александр Дмитриевич, комплектовщик;
130. Федоров Владислав Валерьевич, комплектовщик (...-30.06.2021);
131. Федоров Дмитрий Викторович, машинист экструдера (...01.04.2019-4.10.2021);
132. Федоров Павел Дмитриевич, комплектовщик;
133. Федорова Татьяна Валерьевна, уборщица (14.10.2019-2023...);
134. Филиппова Вера Александровна, уборщица;
135. Хайруллин Радик Сифкатьевич, комплектовщик (2014-2023...);
136. Хуппиев Ислам Рамзилович, генеральный директор (2022-2023...);
137. Хуппиев Рамзиль Муллаханович, генеральный директор, (2002-2022);
138. Цветков Владимир Анатольевич, сварщик (...2020-2023...);
139. Шайкин Сергей Витальевич, комплектовщик;
140. Шачков Алексей Александрович;
141. Шолков Владимир Ильич, охранник (2016-2019);
142. Щеглов Владислав Владимирович, комплектовщик (01.04.2019-30.06.2021), машинист экструдера (1.07.2021-2023...);
143. Щербаков Александр Николаев, дробильщик;
144. Ющков Андрей Ильич, комплектовщик (2021-2023...);
145. Яковлев Евгений Иванович;
146. Яковлев Эдуард Витальевич, электромонтер по обслуживанию электроустановок (01.07.2022-2023...);
147. Яшкин Кирилл Дмитриевич.

ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ ПРЕДПРИЯТИЯ

Основным видом деятельности Большесундырского ООО «ГД МирТрубПласт» является производство и поставка полиэтиленовых труб широкого ассортимента по диаметру SDR (от 20 до 1200 мм), также продажа комплектующих к трубопроводам.

Полиэтилен, синтетический полимерный продукт, получаемый на основе этилена методом полимеризации. Различают полиэтилен высокого, среднего и низкого давления. Применяется в производстве напорных труб [6].

Группа заводов МирТрубПласт (МТП) для выпуска своей продукции использует полиэтилен низкого давления (ПНД).

Полиэтиленовые трубы уже более полувека применяются во всем мире для строительства напорных систем водоснабжения, водоотведения и технологических трубопроводов.

Трубы для водоснабжения производятся из полиэтилена марок ПЭ 80, ПЭ 100, ПЭ 100+, ПЭ 100 RS согласно всем техническим требованиям, описанным в ГОСТ 18599-2001.

Напорные трубы из полиэтилена, предназначенные для трубопроводов, транспортирующих воду, в том числе для хозяйственно-питьевого водоснабжения, при рабочей температуре от 0° до 40°С (стандартная температура 20°С) и номинальном давлении до 2,5 Мпа [4].

Гарантированный срок службы составляет более 50 лет.

Трубы из полиэтилена также применяются в сетях газоснабжения 1 категории. Их активно эксплуатируют в России и странах СНГ [1].

Трубы для газопроводов предназначены для подземных сетей, транспортирующих горючие газы для промышленного и коммунально-бытового использования. Выпускаются такие трубы из полиэтилена ПЭ 100, ПЭ 100+, ПЭ 100 RC диаметром 32÷630 мм в соответствии с ГОСТ Р58121.2 -2018 и могут комплектоваться современной запорной арматурой и электрофитингами [4].

Гарантированный срок службы составляет более 50 лет. Такие трубы не подвержены влиянию как низких, так и высоких температур. Антикоррозийные свойства полиэтилена используют при прокладке газораспределительных систем в болотистой местности, в условиях влажного климата. При этом полиэтиленовая газовая труба не требует дополнительной изоляции, она не разрушается корнями деревьев. А вес намного легче металла, поэтому монтаж не требует привлечения большого количества рабочей силы и технических средств.

Двухслойные полиэтиленовые трубы МИРТЕКТ представляют собой напорные трубы ПНД с защитным покрытием в виде тонкостенного слоя из упрочненного блоксополимера с минеральным наполнителем, светостабилизированного полипропилена.



На снимке: Труба ПЭ 100... МИРТЕКТ в защитной оболочке [1].

Полиэтиленовые трубы МИРТЕКТ устойчивы к процарапыванию, а также такое покрытие обеспечивает распределение дополнительных нагрузок прилегающего грунта, вызванные

камнями с острыми углами или осколками старых труб. К основным преимуществам труб МИРТЕКТ относят высокую стойкость к механическим повреждениям, повреждениям в процессе транспортировки, складирования и хранения, повышенную стойкость к ультрафиолетовому излучению, ее экологичность, а также повышенный коэффициент запаса прочности (в среднем на 10%) [1].

Трубы МИРТЕКТ служат значительно дольше металлических. При соблюдении условий эксплуатации и монтажа срок службы составляет более 50 лет.

Применение таких труб целесообразно при:

- ✓ бестраншейной укладке труб – горизонтально-направленное бурение (ГНБ);
- ✓ традиционной траншейной прокладке с песчаной подсыпкой трубопровода;
- ✓ плужной и роторной укладке;
- ✓ реконструкции методом «труба в трубе»;
- ✓ релейнинге и других методах реновации;
- ✓ строительство трубопроводов напорного водоснабжения, газоснабжения и напорной канализации (водоотведения).



На снимке: В центре города Екатеринбурга прокладывают трубы производства завода ООО «ТрубМирПласт».

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ МОЩНОСТИ ЗАВОДА

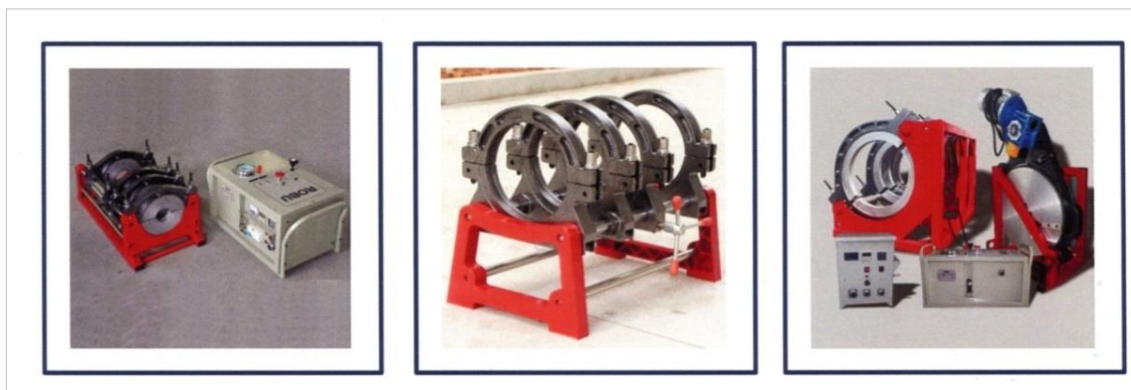
Трубные линии

Экструзионная линия по производству труб из ПНД на основе высокопроизводительного одношнекового экструдера. Линия отличается компактностью конструкции, легким управлением, высокой автоматизацией и стабильностью. Диапазон производимых труб от 20 до 1200 мм. Все трубные линии имеют конкретную комплектацию и свой диапазон производимых труб по типоразмерам.



На снимке: Фотопакет трубных линий [1].

Сварочные аппараты и оборудование



На снимке: Фотопакет сварочных аппаратов
и механического оборудования [1, 4].

В Большесундырском заводе полиэтиленовых труб (ООО «ТД МирТрубПласт») функционируют семь трубных линий для выпуска труб от 20 до 1200 мм (в диаметре):

0-линия: от 20 до 63 мм;

1-линия: от 75 до 110 мм;

2-линия: от 110 до 160 мм; МИРТЕКТ от 63 до 160 мм;

3-линия: от 110 до 315 мм;

4-я линия: от 400 до 630 мм;

5-я линия: от 225 до 500 мм; МИРТЕКТ от 180 до 500 мм;

6-я линия: от 710 до 1200 мм; от 30 тонн.

Производительность выпускаемой продукции за январь-апрель 2022 г. по трубным линиям (средняя фактическая и максимальная производительность; кг/сутки):

0-линия: 645 / 1000;

1-линия: 1801 / 2500;

2-линия: 3032 / 3600;

3-линия: 3973 / 6000;

4-я линия: 5815 / 8200;

5-я линия: 8200 / 8200;

6-я линия: 7057 / 11000.

Всего:

за сутки: 30522 кг / 40500 кг;

за месяц: 677544 кг / 911250 кг;

за год: 8130530 кг / 10935000 кг.

СТРУКТУРНЫЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ БОЛЬШЕСУНДЫРСКОГО ООО «ТД МИРТРУБПЛАСТ»

Служба качества

В Большесундырском ООО «МирТрубПласт» вся выпускаемая продукция полностью сертифицирована, имеется Разрешение Ростехнадзора на выпуск труб для газоснабжения, гигиеническое заключение для труб хозяйственно-питьевого назначения.

В 2015 г. Большесундырское ООО «МирТрубПласт» включен в официальный реестр «Национальный знак качества» и настоящим получает право использования логотипа «Национальный знак качества» и выдан СЕРТИФИКАТ.





Продукция Большесундырского ООО «МирТрубПласт» включена в официальный реестр Лауреатов регионального конкурса «Лучший товар года. ПФО-2015».

Вся продукция изготавливается в соответствии со стандартами и техническими условиями, действующими на территории Российской Федерации.

Предприятие обладает современными технологиями изготовления и выпускает продукцию самого широкого спектра диаметров для разного рабочего давления (см. Таблицы №№ 5 и 7).

Здесь контроль ведется на всех стадиях производства. На предприятии вся выпускаемая продукция имеет «Национальный знак качества» – это заводская гарантия качества.

В 2016 г. Большесундырское ООО «МирТрубПласт» получил СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ на трубы из полиэтилена для газопроводов, со сроком действия с 24.11.2016 по 23.11.2019 № 0526608 (см. фото).

В 2016-2019 годах были получены СЕРТИФИКАТЫ СООТВЕТСТВИЯ и на другой ассортимент выпускаемой продукции (см. фотопакет).

С 2021 г. начальником ОТК (Службы качества) Большесундырского завода полиэтиленовых труб работает Никитин Сергей Иванович.





На снимке: Фотопакет СЕРТИФИКАТОВ СООТВЕТСТВИЯ [4].

Большесундырское ООО «МирТрубПласт» выпускает полиэтиленовые трубы для водопроводов, газопроводов и водоотведения.

Вся выпускаемая продукция сертифицирована и имеет ...СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ.



Служба обеспечения (снабжения)

Служба обеспечения – это своевременное и полное снабжение предприятия всем необходимым, начиная от канцелярских товаров до сложнейших комплектующих узлов и агрегатов, оборудования, станков и другой техники, основного и вспомогательного материала, комплектующих деталей, узлов и заготовок, инструментов и др. для бесперебойного функционирования.



Служба обеспечения, централизованная при компании «МирТрубПласт». Все филиалы заводов полиэтиленовых труб компании «МирТрубПласт» снабжаются от базового предприятия в г. Казань, где находится и главный офис компании. Все заводы обеспечены всем необходимым и с большим запасом. Приоритетно пополняется заранее все необходимое. Все заводы-филиалы имеют специальные склады: агрегатов и оборудования, основного и вспомогательного материала, комплектующих узлов и деталей, инструментов и приспособлений, спецодежду и др.

На всех предприятиях-филиалах компании «МирТрубПласт» имеется некоторый запас ассортимента изделий и узлов, выпускаемых на других заводах. Основное базовое предприятие завода компании «МирТрубПласт» имеет полный ассортимент выпускаемой продукции, входящих в группу заводов полиэтиленовых труб компании «МирТрубПласт». Любой клиент-заказчик при необходимости и наличия необходимой продукции может произвести покупку, сделав предоплату.

К комплектующим узлам и деталям относятся все соединительные детали – фитинги и изделия (отечественные и импортные):

- сварные (с. Большой Сундырь);
- литые (Россия);
- электросварные (импортные);
- компрессионные (импортные, Россия);
- запорная арматура и др.

и прочие:

- НСПС (покупные, г. Казань) (см. Таблицу № 7);
- фланцы и фланцевые заглушки (покупные, Россия);
- офланцованные изделия (с. Большой Сундырь) и др.;
- элементы нагревательные гибкие ленточные (ЭНГЛ-2).

Служба маркетинга (отдел сбыта)

Компания «МирТрубПласт» имеет отлаженную сбытовую сеть надежных партнеров и поставщиков в разных регионах России.



Группа заводов «МирТрубПласт» готова организовать оперативную поставку продукции в любой регион Российской Федерации, предварительно подобрав оптимально комфортный и быстрый способ [4].

Группа заводов по производству полиэтиленовых труб «МирТрубПласт» имеет свой собственный автопарк грузовых автомобилей весом свыше 12 тонн, в количестве 40 единиц. Осуществляет доставку собственной продукции по всей территории РФ и странам СНГ. Отдел логистики осуществляет работу 24/7. Действует гибкая тарифная «сетка».



Выстраиваем долгосрочные и взаимовыгодные отношения. С клиентами ведем живой диалог и переговоры, подкрепленные этикой делового общения. Мы смело можем утверждать, что на сегодняшний день, предлагаемый нами ассортимент трубной продукции по диаметрам и области применения, самый обширный в Приволжском Федеральном округе.

У компании «МирТрубПласт» отлаженная и проверенная временем технология работы с нашими партнерами и клиентами.

Все заводы имеют большие складские запасы продукции, для максимально короткого срока удовлетворения потребностей наших клиентов.



На снимке: Фотопакет автопарка грузовых автомобилей компании. 2020 г.

При поставке продукции в адрес потребителей компания «МирТрубПласт» предоставляет наилучший сервис и условия, и осуществляет точно в срок (согласно договора по условиям доставки).

Служба охраны

Служба охраны (отдел охраны) состоит из 4-х человек:



- Гришанин Александр Викторович;
- Трофимов Евгений Юрьевич;
- Блинов Владимир Геннадьевич;
- Селюшкин Юрий Михайлович.

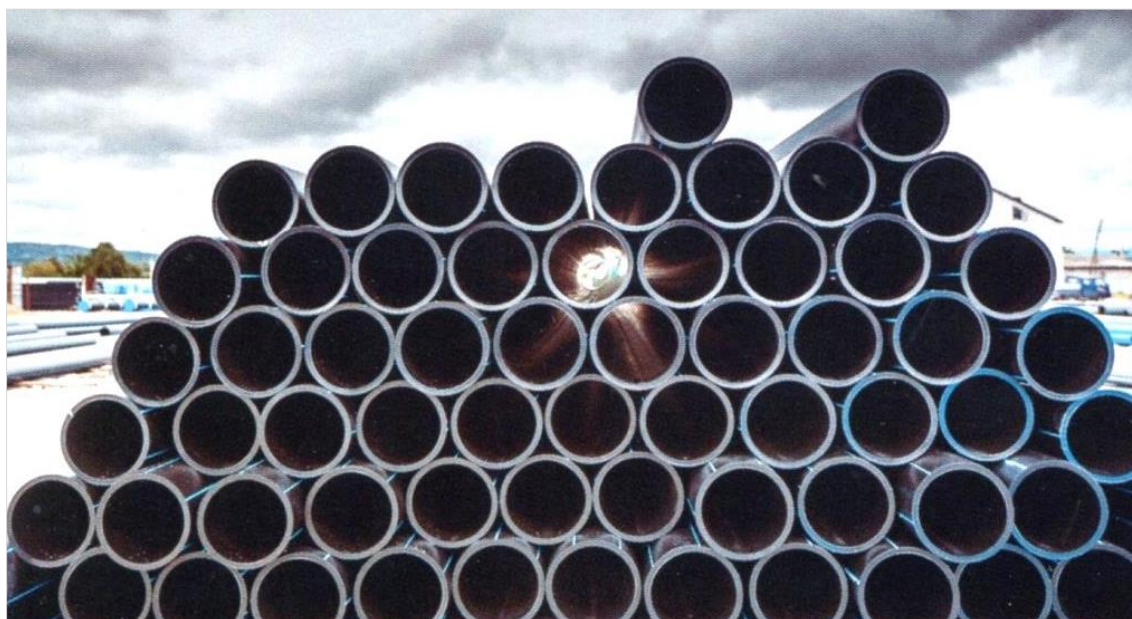
Начальником службы охраны является Гришанин Александр Викторович (2016-2023).

АССОРТИМЕНТ ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ ЗАВОДА

Большесундырское ООО «ГД МирТрубПласт» предлагает следующий перечень выпускаемой продукции: полиэтиленовые трубы ($\varnothing 20 \div \varnothing 1200$ мм), сварные фитинги ($\varnothing 110 \div \varnothing 630$ мм) и изделия, а также полный ассортимент комплектующих изделий (российские и импортные) компании «МирТрубПласт».

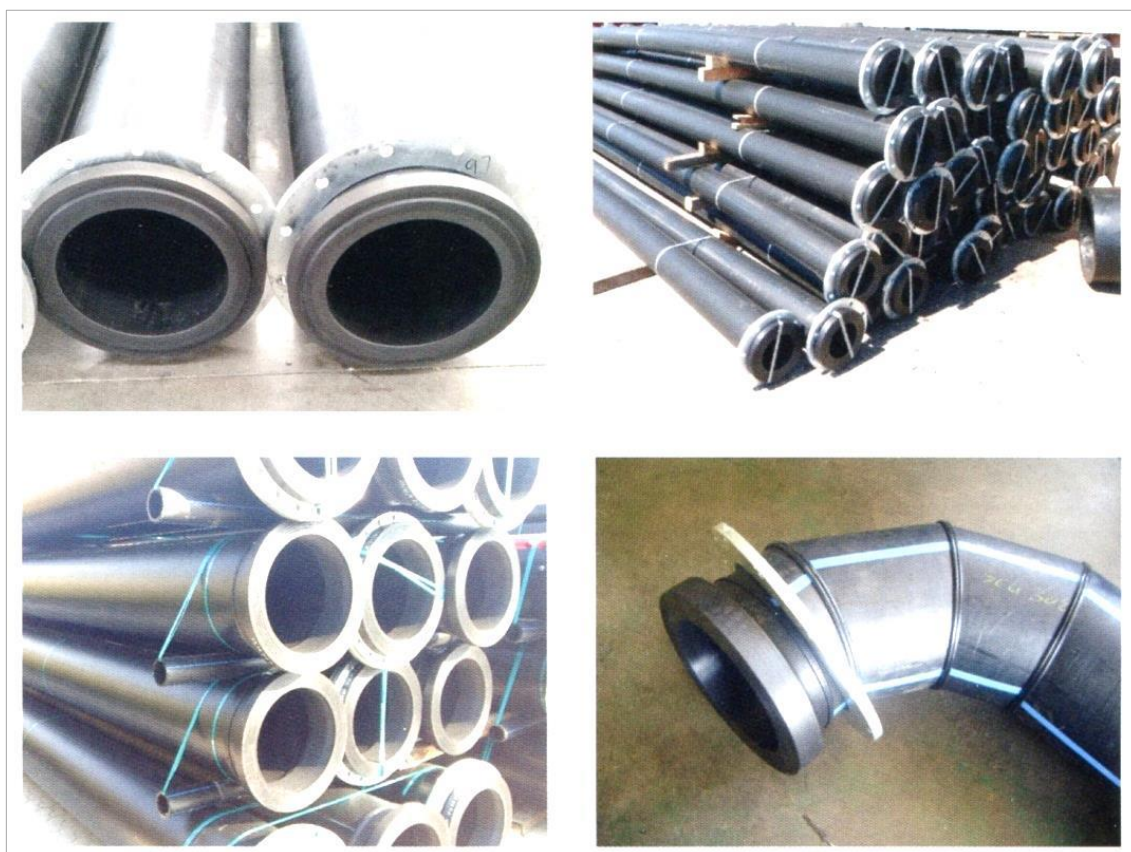
Полиэтиленовые трубы

- ✓ полиэтиленовые трубы (ПНД) (см. Таблицы № 1 и № 2);
- ✓ полиэтиленовые трубы МИРТЕКТ (с защитным покрытием из термопласта) (см. Таблицу № 3).



На снимке: Фотопакет выпускаемой продукции.

- ✓ офланцованные полиэтиленовые трубы;
- ✓ офланцованные нестандартные полиэтиленовые трубы (по эскизам заказчика) и др.



На снимке: Фотопакет выпускаемой продукции [1].

Сварные фитинги и изделия

Завод выпускает стандартные сварные фитинги и другие изделия (см. Таблицу № 5).

Фланцы и фланцевые заглушки входят в состав покупных изделий предприятия (комплектующие узлы и детали). Для фланцевых заглушек нужные размеры соответствуют размерам фланцев того же диаметра (по типоразмерам).



На снимке: Комплект сопрягаемых деталей (фланец и фланцевая заглушка).

Офланцованные изделия нашего производства изготавливаются в соответствии с ГОСТ 18599-2001 и ТУ 22.21.21-013-41224757-2022. Офланцованная полиэтиленовая труба представляет собой готовое к монтажу, без дополнительного оборудования изделие, в виде полиэтиленовой трубы с приваренными на концах ПНД втулками с заваренными фланцами. Соответственно, для соединения труб требуется только скрутить между собой на болтовом соединении фланцы соседних труб [4].

Некоторые параметры трубы:

- ✓ диаметр трубы – от 63 до 800 мм;
- ✓ длина одного отрезка трубы – от 0,5 м. п. до необходимого заказчику размера;
- ✓ рабочее давление от 5 до 25 атм [4].

Завод имеет большой опыт производства офланцованных и нестандартных изделий из полиэтиленовой трубы. Завод производит фланцовку фитингов для полиэтиленовых труб (тройники, отводы, переходы).

Изготовление нестандартных изделий по эскизам заказчика:

- ✓ удлинение втулок под фланец;
- ✓ изготовление сложных изделий по эскизам заказчика с применением всех типов фитингов, фланцев, труб ПНД и запорной арматуры;
- ✓ разварка узлов технологических трубопроводов для последующего монтажа на производстве;
- ✓ производство узлов обвязки насосных станций различной конфигурации [1].

Офланцованные трубы обычно используют при монтаже сборных трубопроводов; в основном применяются на предприятиях горнодобывающей, химической и обрабатывающей промышленности, а также на строительных объектах как временный трубопровод. Применяют в виде пульпопроводов, транспортирующих смесь песка, воды, гравий, различные суспензии и твердые частицы, а также для подачи или удаления газа в шахтах [4].



На снимке: Продукция завода.

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ИЗДЕЛИЯ И МАТЕРИАЛЫ

Соединительные детали

Литые фитинги и изделия

- ✓ втулка литая (от $\varnothing 50/L80$ мм до $\varnothing 315/L370$ мм);
- ✓ переход литой (от $\varnothing 63 \times 32$ мм до $\varnothing 315 \times 225$ мм);
- ✓ отвод литой 90° (от $\varnothing 32$ мм до $\varnothing 315$ мм);
- ✓ отвод литой 45° (от $\varnothing 63$ мм до $\varnothing 315$ мм);
- ✓ тройник литой равнопроходной (от $\varnothing 63$ до $\varnothing 315$ мм);
- ✓ тройник литой редукционный (от $\varnothing 110 \times 63$ до $\varnothing 315 \times 225$ мм);
- ✓ заглушка (от $\varnothing 32/L56$ мм до $\varnothing 315/L255$ мм).

Литые фитинги предназначены для соединения сваркой встык с трубами и полиэтиленовыми трубами, изготовленными по другой нормативной (стандартной) документации, транспортирующими воду для хозяйственно-питьевого водоснабжения, при температуре от 0°C до 40°C . Литые фитинги для труб ПНД.



На снимке: Литые фитинги (в ассортименте).

Электросварные фитинги

- ✓ муфта электросварная (от $\varnothing 20/\varnothing 35$ мм, L70 мм до $\varnothing 900/\varnothing 1110$ мм, L550 мм);
- ✓ заглушка электросварная (от $\varnothing 20/\varnothing 35$ мм до $\varnothing 250/\varnothing 310$ мм);
- ✓ отвод электросварной 90° (от $\varnothing 20/\varnothing 35$ мм до $\varnothing 250/\varnothing 310$ мм);
- ✓ отвод электросварной 45° (от $\varnothing 35/\varnothing 44$ мм до $\varnothing 250/\varnothing 310$ мм);
- ✓ телескопический удлинитель (от $\varnothing 25 \div 75$ мм до $\varnothing 125 \div 225$ мм);
- ✓ тройник электросварной (от $\varnothing 20/\varnothing 35$ мм до $\varnothing 250/\varnothing 310$ мм);
- ✓ переход электросварной (от $\varnothing 25 \times 120/\varnothing 35$ мм до $\varnothing 250 \times \varnothing 200/\varnothing 31$ мм);
- ✓ прямой седловой отвод (от $\varnothing 63/L165$ мм до $\varnothing 400/L165$ мм);
- ✓ головная часть (от $\varnothing 20$ мм/L130 мм до $\varnothing 63$ мм/L160 мм);
- ✓ кран шаровой (от $\varnothing 25$ мм/L264 мм до $\varnothing 225$ мм/L877 мм).

Фитинги для полиэтиленовых труб предназначены для монтажа различных инженерных систем частного, городского и федерального значения. Используются для прокладки водопроводов, газопроводов и канализаций.



На снимке: Электросварные фитинги (в ассортименте).

Компрессорные фитинги

- ✓ муфта соединительная компрессионная (от $\varnothing 20/\varnothing 45$ мм до $\varnothing 110/\varnothing 185$ мм);
- ✓ муфта компрессионная редукционная ($\varnothing 25 \div 20$ мм до $\varnothing 110 \div 90$ мм);
- ✓ муфта компрессионная с внутренней резьбой (от $\varnothing 20/\varnothing 45$ мм до $\varnothing 110/\varnothing 185$ мм);
- ✓ муфта компрессионная с наружной резьбой (от $\varnothing 20/\varnothing 45$ мм до $\varnothing 110/\varnothing 185$ мм);
- ✓ отвод компрессионный 90° (от $\varnothing 20/\varnothing 45$ мм до $\varnothing 110/\varnothing 185$ мм);
- ✓ отвод компрессионный 90° с внутренней резьбой (от $\varnothing 20/\varnothing 45$ мм до $\varnothing 110/\varnothing 185$ мм);
- ✓ отвод компрессионный 90° с наружной резьбой (от $\varnothing 20/\varnothing 45$ мм до $\varnothing 110/\varnothing 185$ мм);
- ✓ тройник равнопроходной (от $\varnothing 20/\varnothing 45$ мм до $\varnothing 110/\varnothing 185$ мм);
- ✓ тройник редукционный [от $\varnothing (25-20-25)$ мм до $\varnothing (110-90-110)$ мм];
- ✓ тройник с внутренней резьбой (от $\varnothing 20/\varnothing 45$ мм до $\varnothing 110/\varnothing 185$ мм);
- ✓ тройник с наружной резьбой (от $\varnothing 20/\varnothing 45$ мм до $\varnothing 110/\varnothing 185$ мм);
- ✓ заглушка компрессионная (от $\varnothing 20/\varnothing 45$ мм до $\varnothing 110/\varnothing 185$ мм);
- ✓ фланцевое соединение (от $\varnothing 63/\varnothing 114$ мм до $\varnothing 110/\varnothing 185$ мм);
- ✓ седловой отвод (от $\varnothing 32/H49/L62$ мм до $\varnothing 115/H249/L363$ мм).



На снимке: Фотопакет компрессионных фитингов (в ассортименте)

Компания «МирТрубПласт» также предлагает в виде комплектующих изделий – Элементы нагревательные гибкие ленточные (ЭНГЛ-2) (см. Таблицу № 9). Потребители их могут получить во всех филиалах – группы заводов полиэтиленовых труб.



ИСТОРИЯ КОМПАНИИ «МИРТРУБПЛАСТ»

Краткая история и производственная деятельность компании «МирТрубПласт»

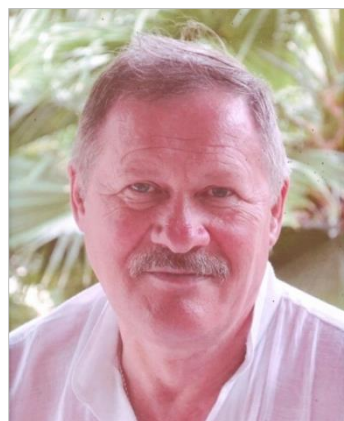
День открытия компании «МирТрубПласт» – 18 сентября 2002 г. У его истоков стояли основатель Хуппиев Рамзиль Муллаханович, заместитель – Авдиенко Илюза Махмутовна и исполнительный директор – Долгов Николай Владимирович.



Хуппиев
Рамзиль
Муллаханович



Авдиенко
Илюза
Махмутовна



Долгов
Николай
Владимирович

Завод по оптовой продаже полиэтиленовых труб ПЭ 100 для воды, газа, кабеля и канализации. Задачей компании было – перепродажа трубы. Перед организацией были поставлены амбициозные задачи – занять достойное место среди компаний по производству полиэтиленовых труб, представляющих товары и услуги на рынке оборудования для их сварки и монтажа.

Вначале компания «МирТрубПласт» организовала выпуск пластмассовых плит, полос, труб и профилей и еще 13 видов деятельности.

В мае 2006 году на базе компании «МирТрубПласт» начато производство полиэтиленовой трубы на двух линиях производства «Кузполимермаш». Изначально был освоен выпуск труб диаметром от 63 до 255 мм с годовой мощностью производства более 200 тонн готовой продукции.

В 2006 году компания «МирТрубПласт» переходит на новый уровень развития и становится заводом-изготовителем полиэтиленовых труб. Организуется производство труб диаметром от 63 до 225 мм. Это привело к увеличению объемов реализации и расширению клиентской базы.

Появляется первый эксклюзивный дилер в Республике Башкортостан в городе Нефтекамск.

Второй завод начинает свою работу в Чувашской Республике, в селе Большой Сундырь Моргаушского района Чувашии.

Компания «МирТрубПласт» становится сетью заводов по производству полиэтиленовых труб.

В 2007 году в Татарстане завод увеличивает производственные мощности, приобретаются новые линии для производства полиэтиленовых труб. Начинается выпуск труб диаметром до 500 мм.

Появляются новые филиалы в Москве, Красноярске и на Алтае.

В 2010 году начинается производство труб малых диаметров – от 20 до 63 мм. Появляется второй эксклюзивный дилер компании «МирТрубПласт» в городе Уфа.

В 2011 году заводы компании вышли на новый производственный уровень, закуплено новое оборудование, которое позволяет производить полиэтиленовые трубы для газа, воды, канализации любого диаметра – от 20 до 1200 мм.

В 2012 году открываются филиалы – в Ижевске, Барнауле, Тольятти, Санкт-Петербурге.

В 2012 году компания «МирТрубПласт» во всех предприятиях полностью обновила и расширила парк трубных линий и довела их количество до восьми линий с современным, высокотехнологическим оборудованием для выпуска полиэтиленовой трубы диаметром от 20 до 1200 мм. Годовая мощность производства составила более 20000 тонн готовой продукции.

Основные производственные мощности располагаются в городе Казань Республики Татарстан, селе Большой Сундырь Моргаушского района Чувашской Республики, селе Репное Балашовского района Саратовской области.

В 2013 году компания строит новые производственные площадки для выпуска труб от 16 до 500 мм.

На 2013 г. по группе заводов полиэтиленовых труб «МирТрубПласт» мощность производства составила более 36000 тонн готовой продукции.

Группа заводов ООО «МирТрубПласт» по производству полиэтиленовых труб и комплектующих для газо- и водоснабжения, водоотведения, канализации и в других системах, которые находят применение во многих отраслях промышленности, строительных сооружениях, гидротехнических сооружениях (ГЭС), аэровокзальных комплексах, метрополитен и другие на всей территории Российской Федерации.

Вот некоторый перечень использования полиэтиленовых труб производства компании «МирТрубПласт», которые эксплуатируются на производственных, строительных и других объектах федерального уровня:

- ✓ Московский и Петербургский метрополитен;
- ✓ Казанский метрополитен;
- ✓ Аэровокзальный комплекс Шереметьево-Д;
- ✓ Терминал аэропорта Внуково (первый пусковой комплекс);
- ✓ Аэропорт Кольцово (Екатеринбург);
- ✓ Медно-никелевый рудник «Северный-Глубокий»;
- ✓ Талаканское нефтегазоконденсатное месторождение;
- ✓ Газопровод «Северный поток»;
- ✓ Газопровод Грязовец-Выборг;
- ✓ Газопровод Касимовское ПХГ-КС «Воскресенск»;
- ✓ Ирганайская ГЭС;
- ✓ Береговой водосброс Саяно-Шушенской ГЭС имени П.С. Непорожного;
- ✓ Цементный завод «Щуровский цемент»;
- ✓ Красноярский алюминиевый завод;
- ✓ Комплекс каталитического крекинга на Нижегородском нефтеперерабатывающем заводе;
- ✓ Автомобильный завод «Хендэ Мотор Мануфактуринг Рус (Hyundai Motor Manufacturing Rus), г. Санкт-Петербург;
- ✓ Завод по производству автомобильных шин «Йокохама Р.П.З.», г. Липецк и многие другие.

Группа заводов «МирТрубПласт» – одно из крупнейших предприятий России с современными технологиями изготовления полиэтиленовых труб, выпускающее продукцию самого широкого спектра для разного рабочего давления. Вся выпускаемая продукция производится в соответствии со стандартами и техническими условиями, действующими на территории Российской Федерации.

Все заводы имеют большие складские запасы продукции, для максимально короткого срока удовлетворения потребителей наших клиентов. Так же каждый завод имеет большой запас сырья для производства трубы, что сводит срок изготовления к минимуму [2].

Ассортимент выпускаемой продукции у компании «МирТрубПласт» постоянно дополняется «новинками» потребных изделий. Кроме того, все заводы работают и по специальной номенклатуре различных изделий по эскизам заказчика.

При изготовлении напорных труб используют полиэтилен низкого давления (ПНД) различной марки: ПЭ80, ПЭ100, ПЭ100+, РЕ-RT (для горячего водоснабжения), ПЭ100 RC (с защитным покрытием из термопласта).

Полиэтиленовые трубы (ПНД) для водопроводов (ГОСТ 18599-2001) из РЕ100 и РЕ100RC, для газопроводов (ГОСТ 50838-2009) из РЕ100 и РЕ100RC, а также трубы МИРТЕКТ (ТУ 22.21.29-003-33634702-2018 «Трубы напорные из полиэтилена «МИРТЕКТ») для сетей водоснабжения, газоснабжения и водоотведения [1].



На снимке: Коллектив компании МирТрубПласт.

Многослойные трубы МУЛЬТИМИР

Трубы многослойные с соэкструзионными слоями МУЛЬТИМИР, с внешним слоем из полиэтилена ПЭ100РС, диаметром от 63 до 315 мм, составляющим не менее 10% от толщины стенки трубы, предназначены для альтернативных условий прокладки:

- прокладка без песчаной подсыпки;
- обратная засыпка изъятим грунтом;
- укладка с предварительным обжатием и изменением сечения трубы;
- прокладка методом наклонно-направленного бурения (ННБ);
- методом протаскивания с разрушением старого трубопровода.

Наружный слой является маркерным и выполняется с использованием полиэтилена ПЭ100РС синего, либо желтого цвета; при наличии повреждений он позволяет визуально оценить глубину и площадь повреждения.

Наличие внутреннего слоя из полиэтилена ПЭ100РС позволяет дополнительно повысить устойчивость труб к наружным локальным нагрузкам, так как именно на внутренний слой сильнее всего воздействует сила от нагрузок на поверхности трубы.

Трубы МУЛЬТИМИР и CABELPIPE выпускаются в г. Казань.

Трубы CABELPIPE

Трубы CABELPIPE предназначены для защиты высоковольтных кабельных линий.

Задача таких труб сводится к следующему:

- надежность и безаварийность работы кабельных линий;
- экономичность, удобство и безопасность монтажных работ;
- возможность демонтажа, ремонта и перекладки кабельных линий;
- сохранение всех геометрических и прочностных характеристик при перегрузке кабельных линий;
- предотвращение повреждения кабельных линий в случае просадки грунта или дорожного покрытия.

Трубы CABELPIPE изготавливаются прямыми отрезками длиной от 6 до 13,5 м, диаметром от 63 до 315 мм; в бухтах по 100-200 м для диаметров труб 63 мм.



На снимке: Труба CABELPIPE.

Производственные мощности

Трубные линии

В настоящее время в компании «МирТрубПласт» функционируют три группы заводов по производству полиэтиленовых труб:

- Республика Татарстан, г. Казань, ул. Родины, 10;
- Чувашская Республика, Моргаушский район, село Большой Сундырь, ул. Советская, д. 23;
- Саратовская область, Балашовский район, село Репное, ул. Шоссейная, 6а [1].
- Трубные линии размещены на производственных площадках заводов «МирТрубПласт»:
- в г. Казань три производственные линии для выпуска полиэтиленовых труб от 20 до 315 мм;
- в селе Большой Сундырь Моргаушского района Чувашии – семь производственных линий для выпуска труб от 20 (50) до 1200 мм;
- в селе Репное Балашовского района Саратовской области – две производственные линии для выпуска труб диаметром от 20 до 500 мм.

В ассортимент выпускаемой продукции входят специально подобранный диапазон выпускаемых диаметров, чтобы максимально удовлетворить потребности наших клиентов. Такая вариативность позволяет нашим клиентам, заказавшим один диаметр, не ждать пока закончится выпуск другого.

Сегодня, наше производство одно из немногих которое способно в кратчайшие сроки удовлетворить сложные заявки наших клиентов, включая и по отдельным эскизам.

Производственные мощности по другим заводам

В Казани три трубных линий:

1-линия: от $\varnothing 50$ до $\varnothing 63$ мм (мультимир, cabelpipe);

2-линия: от $\varnothing 125$ до $\varnothing 250$ мм;

3-линия: от $\varnothing 160$ до $\varnothing 315$ мм.

В селе Репное Балашовского района две трубные линии:

1-линия: от $\varnothing 110$ до $\varnothing 500$ мм ($\varnothing 500$ до 17 sdr);

2-линия: от $\varnothing 20$ до $\varnothing 160$ мм ($\varnothing 160$ до 17 sdr).

КРАТКИЙ ПЕРЕЧЕНЬ ОПИСАНИЙ

некоторых руководителей, главных специалистов, организаторов производства, передовиков производства, ветеранов завода и др.

(Персональные данные, краткая автобиография, перемещения и др.)



АРТЕМЬЕВ АЛЕКСАНДР АЛЕКСЕЕВИЧ, работник Министерства сельского хозяйства, Министерства нефтехимической промышленности, машинист экструдера, инженер-технолог.

Родился 14 мая 1985 года.

В ...2020 г. начинает работать на Большесундырском заводе полиэтиленовых труб (ООО «ГД МирТрубПласт») – машинист экструдера (...2020-2022), инженер технолог.

Имеет ряд почетных грамот и благодарностей от имени администрации завода и компании «МирТрубПласт».



БРОННИКОВ НИКОЛАЙ ВЛАДИМИРОВИЧ, работник Министерства сельского хозяйства, Министерства нефтехимической промышленности, машинист экструдера, организатор производства, начальник цеха.

В 2017 г. начинает работать на Большесундырском заводе полиэтиленовых труб (ООО «ГД МирТрубПласт») – машинист экструдера (2017-2022), начальник цеха (2022-2023...).

Имеет ряд почетных грамот и благодарностей от имени администрации завода и компании «МирТрубПласт».



ДОЛГОВ НИКОЛАЙ ВЛАДИМИРОВИЧ (18.12.1952-01.10.2014), военный офицер Министерства обороны Российской Федерации, работник Министерства нефтехимической промышленности, организатор производства, директор завода.

Родился в г. Казань Татарской АССР. Окончил Казанскую среднюю школу (1970), Казанское высшее военное танковое училище (1975). Служил в Германии, Чите и в других городах Российской Федерации. Майор.

В 2002-2007 гг. работал исполнительным директором компании «МирТрубПласт» (г. Казань).

В 2007-2014 годах работал исполнительным директором Большесундырского завода полиэтиленовых труб (ООО «МирТрубПласт») Моргаушского района Чувашской Республики.

Награжден орденом, медалями, многими знаками воинской службы. Имеет ряд Почетных грамот и благодарностей от имени военных ведомств Минобороны России, обществ, заводов, фирм и компании «МирТрубПласт».



ИВАНОВСКИЙ ИГОРЬ НИКОЛАЕВИЧ, работник Министерства сельского хозяйства, Министерства строительства, Министерства нефтехимической промышленности, организатор производства, начальник базы, начальник охраны.

Родился 18 апреля 1960 г. в д. Нижние Олгаши Сундырского района (ныне Моргаушского района) Чувашской Республики.

Окончил Большесундырскую среднюю школу (1977), курсы обучения на водителя-электромеханика при ДОСААФ.

Трудовую деятельность начинал в 1977 г. в Сундырском отделении «Сельхозтехника», слесарем (1977-1978).

В 1978-1980 гг. служил в рядах Советской Армии.

В 1980-1982 гг. работал водителем в совхозе «Сундырский».

В 1982-1984 гг. работал старшим инженером ОКС при администрации Мурашкинского райисполкома Нижегородской области.

В 1984-2002 гг. работал старшим прорабом в СУ-5 в Стройтресте № 1 (ЧТУС).

В 2017 г. начинает работать на Большесундырском заводе полиэтиленовых труб (ООО «ТД МирТрубПласт») – заведующий складом (2017-2019), начальник базы (2020-2023...), начальник охраны (2023-2024..).

Имеет ряд Почетных грамот и благодарностей от имени администрации вышеперечисленных хозяйств, заводов, стройтреста и компании «МирТрубПласт».



ИМАМОВ АЛЬБЕРТ АХТЯМОВИЧ, работник Министерства автомобильного машиностроения, Министерства торговли, Министерства нефтехимической промышленности, организатор производства, торговый представитель, издатель газеты, менеджер по рекламе и продажам.

Родился 7 декабря 1967 г. в г. Нефтекамск Республики Башкортостан.

Окончил Нефтекамскую среднюю школу (1985), Томский политехнический университет (машиностроительный факультет, 1985-1992 гг.), инженер-механик.

В 1986-1988 гг. служил в рядах Советской Армии.

Трудовую деятельность начинал в ОАО «Нефтекамский автомобильный завод» – начальник техотдела цеха сборки автосамосвалов (1992-1997).

В 1997-2000 гг. индивидуальный предприниматель, продажа продуктов питания.

В 2000-2001 гг. в ОАО «Теноре» – торговый представитель по продаже сигарет («Филип Моррис»).

В 2001-2002 гг. в ОАО «Лигет-дукат» – торговый представитель по продаже сигарет.

В 2003-2005 гг. индивидуальный предприниматель, издание газеты.

В 2005-2007 гг. в ИП «Вечерний Нефтекамск» – менеджер по рекламе.

В 2007 г. начинает работать в фирме ИП «Газетдинов» – менеджер по продажам (2007-2011), начальник отдела продаж (2011-2012).

В 2017 г. начинает работать на Большесундырском заводе полиэтиленовых труб (ООО «ТД МирТрубПласт») – менеджер по продажам (2017-2023...).

Имеет ряд Почетных грамот и благодарностей от имени администрации вышеперечисленных заводов, обществ, фирм и компании «МирТрубПласт».



КУЗЬМИН СЕРГЕЙ ВИТАЛЬЕВИЧ, работник Министерства сельского хозяйства, Министерства нефтехимической промышленности, организатор производства, начальник цеха, начальник производства, главный инженер, ветеран завода.

Родился 2 февраля 1969 г. в Ибресинском районе Чувашской Республики.

Окончил Ибресинскую среднюю школу (1986).

В 2003-2006 гг. работал в ОАО «Сундырское ремонтно-техническое предприятие», машинист экструдера (...2003-2004...), мастер цеха пластмасс (2004-2006...).

С 2007 г. здесь же начинает работать на Большесундырском заводе полиэтиленовых труб (ООО «ТД МирТрубПласт»), машинист экструдера (...2007-2008...), начальник цеха (2008-2022), начальник производства (...2016-2022), главный инженер (2022-2023...).

Имеет ряд Почетных грамот и благодарностей от имени администрации вышеперечисленных заводов, фирм и компании «МирТрубПласт».



МИХАЙЛОВ СЕРГЕЙ ВИКЕНТЬЕВИЧ, работник Министерства сельского хозяйства, Министерства нефтехимической промышленности, специалист по обслуживанию электроустановок.

Родился 8 августа 1959 г.

В 2019 г. начинает работать на Большесундырском заводе полиэтиленовых труб (ООО «ТД МирТрубПласт»), электромонтер по обслуживанию электроустановок (2019-2023...).

Имеет ряд Почетных грамот и благодарностей от имени администрации завода и компании «МирТрубПласт».



ОРЛОВ ОЛЕГ ЮРЬЕВИЧ, работник Министерства сельского хозяйства, Министерства нефтехимической промышленности начальник склада.

В 2018 г. начинает работать на Большесундырском заводе полиэтиленовых труб (ООО «ТД МирТрубПласт»), начальник склада (2018-2023...).

Имеет ряд Почетных грамот и благодарностей от имени администрации завода и компании «МирТрубПласт».



СУРИКОВ СЕРГЕЙ АЛИМОВИЧ, работник Министерства сельского хозяйства, Министерства нефтехимической промышленности.

Родился 28 июля 1990 г.

С ...2019 г. начинает работать на Большесундырском заводе полиэтиленовых труб (ООО «ТД МирТрубПласт»), комплектовщиком (...2019-2023...).

Имеет ряд почетных грамот и благодарностей от имени администрации завода и компании «МирТрубПласт».



УХОВА ЛЮДМИЛА ЕВГЕНЬЕВНА, работник Министерства торговли и кооперации, Министерства нефтехимической промышленности, продавец мелко-оптовых товаров, заведующая центральным складом, бухгалтер-оператор, ветеран завода.

Родилась 26 марта 1967 г. в деревне Елжихово Моргаушского района Чувашской Республики.

Окончила Тораевскую среднюю школу (1983), Чебоксарское кооперативное училище (1984).

В 1984-1985 гг. работала в Чебоксарской кооперативной системе торговли.

В 1985-1992 гг. работала в Чебоксарском филиале Универсальной базы потребительской кооперации при Большесундырском потребительском обществе (райпо) Моргаушского района Чувашской Республики.

В 1992- 2006 гг. работала в ОАО «Сундырское ремонтно-техническое предприятие» заведующей центральным складом.

С 2007 г. работала в Большесундырском заводе полиэтиленовых труб (ООО «ТД МирТрубПласт»), бухгалтер-оператор (2007-2023...).

Имеет ряд Почетных грамот и благодарностей от имени администрации вышеперечисленных обществ, заводов и компании «МирТрубПласт».

ЮБИЛЕИ И НАГРАДЫ ЗАВОДА

Юбилеи и награды завода Большесундырского ООО «МирТрубПласт»
(дипломы, почетные грамоты, звания и др.)



Награждения работников Большесундырского ООО «ТД МирТрубПласт»

Некоторый перечень работников Большесундырского завода полиэтиленовых труб (ООО «МирТрубПласт»), которые за многолетний добросовестный труд и высокие производственные показатели награждены Почетной грамотой администрации Моргаушского района Чувашской Республики:

Адамова Лидия Алексеевна, повар (10.02.2016);
Волкова Любовь Васильевна, заведующий складом (10.02.2016);
Кузьмин Андрей Алексеевич, начальник торгового отдела (19.12.2012);
Кузьмин Сергей Витальевич, начальник производства (19.12.2012);
Сафронов Виталий Германович, комплектовщик (19.12.2012);
Ухова Людмила Евгеньевна, бухгалтер-оператор (23.03.2022);
Хуппиев Рамзиль Муллаханович, генеральный директор компании «МирТрубПласт» (10.02.2016) и др.

Из газеты «Сёнтерү ялавё»

ВETERАНЫ БОЛЬШЕСУНДЫРСКОГО ЗАВОДА ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ТРУБ (ООО «ТД МИРТРУБПЛАСТ»)

1. Гаврилов Александр Иванович, машинист экструдера;
2. Кузьмин Сергей Витальевич, начальник цеха (2003-2022), главный инженер (2023-...);
3. Пушкин Леонид Петрович, машинист экструдера;
4. Строкач Александр Георгиевич, зам. главного инженера (2003-2004), главный инженер Сундырского ремонтно-технического предприятия (2004-2006...), директор Большесундырского завода полиэтиленовых труб (ООО «ТД МирТрубПласт») (2014-2022);
5. Ухова Людмила Евгеньевна, бухгалтер-оператор (2003-2023...);
6. Хуппиев Рамзиль Муллаханович, генеральный директор (2007-2022);
7. Цветков Владимир Анатольевич, сварщик.

ПРИЛОЖЕНИЕ (ТАБЛИЦЫ №№ 1-9)

1. Таблица диаметров ПНД труб для водопроводов (ГОСТ 18599-2001) из PE100 и PE100RC.
2. Таблица диаметров ПНД труб для газопроводов (ГОСТ 50838-2009) из PE100 и PE100RC.
3. Таблица диаметров ПНД труб в защитной оболочке МИРТЕКТ из PE100 и PE100RC.
4. Таблица загрузки труб.
5. Сварные фитинги и изделия.
6. Фланцы и фланцевые заглушки.
7. НСПС (неразъемное соединение полиэтилен сталь).
8. Трубы CABELPIPE.
9. Элементы нагревательные гибкие ленточные (ЭНГЛ-2).

ТАБЛИЦА ДИАМЕТРОВ ПНД ТРУБ ДЛЯ ВОДОПРОВОДОВ (ГОСТ 18599-2001) ИЗ РЕ100 И РЕ100RC																
Диаметр полиэтиленовой трубы, мм	SDR 33		SDR 26		SDR 21		SDR 17,6		SDR 17		SDR 13,6		SDR 11		SDR 9	
	ПЭ 80 PN 4		ПЭ 80 PN 5		ПЭ 80 PN 6,3		ПЭ 80 PN 7,5		ПЭ 80 PN 8		ПЭ 80 PN 10		ПЭ 80 PN 12,5		ПЭ 80 PN 16	
	ПЭ 100 PN 5		ПЭ 100 PN 6,3		ПЭ 100 PN 8		ПЭ 100 PN 9,5		ПЭ 100 PN 10		ПЭ 100 PN 12,5		ПЭ 100 PN 16		ПЭ 100 PN 20	
	Толщ. стенки, мм	Вес, кг	Толщ. стенки, мм	Вес, кг	Толщ. стенки, мм	Вес, кг	Толщ. стенки, мм	Вес, кг	Толщ. стенки, мм	Вес, кг	Толщ. стенки, мм	Вес, кг	Толщ. стенки, мм	Вес, кг	Толщ. стенки, мм	Вес, кг
20												2	0,116	2,3	0,132	
25											2	0,148	2,3	0,169	2,8	0,198
32									2	0,193	2,4	0,229	3	0,277	3,6	0,325
40					2	0,244	2,3	0,281	2,4	0,292	3	0,353	3,7	0,427	4,5	0,507
50			2	0,308	2,4	0,369	2,9	0,436	3	0,449	3,7	0,545	4,6	0,663	5,6	0,786
63	2	0,392	2,5	0,488	3	0,573	3,6	0,682	3,8	0,715	4,7	0,869	5,8	1,05	7,1	1,25
75	2,3	0,543	2,9	0,668	3,6	0,821	4,3	0,97	4,5	1,01	5,6	1,23	6,8	1,46	8,4	1,76
90	2,8	0,782	3,5	0,969	4,3	1,18	5,1	1,4	5,4	1,45	6,7	1,76	8,2	2,12	10,1	2,54
110	3,4	1,16	4,2	1,42	5,3	1,77	6,3	2,07	6,6	2,16	8,1	2,61	10	3,14	12,3	3,78
125	3,9	1,5	4,8	1,83	6	2,26	7,1	2,66	7,4	2,75	9,2	3,37	11,4	4,08	14	4,87
140	4,3	1,87	5,4	2,31	6,7	2,83	8	3,35	8,3	3,46	10,3	4,22	12,7	5,08	15,7	6,12
160	4,9	2,41	6,2	3,03	7,7	3,71	9,1	4,35	9,5	4,51	11,8	5,5	14,6	6,67	17,9	7,97
180	5,5	3,05	6,9	3,78	8,6	4,66	10,2	5,47	10,7	5,71	13,3	6,98	16,4	8,43	20,1	10,1
200	6,2	3,82	7,7	4,68	9,6	5,77	11,4	6,78	11,9	7,04	14,7	8,56	18,2	10,4	22,4	12,5
225	6,9	4,76	8,6	5,88	10,8	7,29	12,8	8,55	13,4	8,94	16,6	10,9	20,5	13,2	25,2	15,8
250	7,7	5,9	9,6	7,29	11,9	8,92	14,2	10,6	14,8	11	18,4	13,4	22,7	16,2	27,9	19,4
280	8,6	7,38	10,7	9,09	13,4	11,3	15,9	13,2	16,6	13,8	20,6	16,8	25,4	20,3	31,3	24,4
315	9,7	9,35	12,1	11,6	15	14,2	17,9	16,7	18,7	17,4	23,2	21,3	28,6	25,7	35,2	30,8
355	10,9	11,8	13,6	14,6	16,9	18	20,1	21,2	21,1	22,2	26,1	27	32,2	32,6	39,7	39,2
400	12,3	15,1	15,3	18,6	19,1	22,9	22,7	26,9	23,7	28	29,4	34,2	36,3	41,4	44,7	49,7
450	13,8	19	17,2	23,5	21,5	29	25,5	34	26,7	35,5	33,1	43,3	40,9	52,4	50,3	62,9
500	15,3	23,4	19,1	29	23,9	35,8	28,3	42	29,7	43,9	36,8	53,5	45,4	64,7	55,8	77,5
560	17,2	29,4	21,4	36,3	26,7	44,8	31,7	52,6	33,2	55	41,2	67,1	50,8	81	62,5	97,3
630	19,3	37,1	24,1	46	30	56,5	35,7	66,6	37,4	69,6	46,3	84,8	57,2	103	70,3	123
710	21,8	47,3	27,2	58,5	33,9	72,1	40,2	84,7	42,1	88,4	52,2	108	64,5	131	-	-
800	24,5	59,9	30,6	74,1	38,1	91,4	45,3	108	47,4	112	58,8	137	72,6	169	-	-
900	27,6	75,9	34,4	93,8	42,9	116	51	136	53,3	142	66,1	173	-	-	-	-
1000	30,6	93,5	38,2	116	47,7	143	56,6	168	59,3	175	73,5	214	-	-	-	-
1200	36,7	134	45,9	167	57,2	206	68	242	71,1	252	-	-	-	-	-	-

Возможность изготовления данных диаметров из полиэтилена марки PE-RT, данная труба подходит для горячего водоснабжения

Таблица № 2

ТАБЛИЦА ДИАМЕТРОВ ПНД ТРУБ ДЛЯ ГАЗОПРОВОДОВ (ГОСТ 50838-2009) ИЗ PE100 И PE100RC														
Диаметр полиэтиленовой трубы, мм	SDR 26		SDR 21		SDR 17,6		SDR 17		SDR 13,6		SDR 11		SDR 9	
	ПЭ 80 PN 5		ПЭ 80 PN 6,3		ПЭ 80 PN 7,5		ПЭ 80 PN 8		ПЭ 80 PN 10		ПЭ 80 PN 12,5		ПЭ 80 PN 16	
	ПЭ 100 PN 6,3		ПЭ 100 PN 8		ПЭ 100 PN 9,5		ПЭ 100 PN 10		ПЭ 100 PN 12,5		ПЭ 100 PN 16		ПЭ 100 PN 20	
	Толщ. стенки, мм	Вес, кг	Толщ. стенки, мм	Вес, кг	Толщ. стенки, мм	Вес, кг	Толщ. стенки, мм	Вес, кг	Толщ. стенки, мм	Вес, кг	Толщ. стенки, мм	Вес, кг	Толщ. стенки, мм	Вес, кг
20											2	0,116	2,3	0,132
25									2	0,148	2,3	0,169	2,8	0,198
32							2	0,193	2,4	0,229	3	0,277	3,6	0,325
40			2	0,244	2,3	0,281	2,4	0,292	3	0,353	3,7	0,427	4,5	0,507
50	2	0,308	2,4	0,369	2,9	0,436	3	0,449	3,7	0,545	4,6	0,663	5,6	0,786
63	2,5	0,488	3	0,573	3,6	0,682	3,8	0,715	4,7	0,869	5,8	1,05	7,1	1,25
75	2,9	0,668	3,6	0,821	4,3	0,97	4,5	1,01	5,6	1,23	6,8	1,46	8,4	1,76
90	3,5	0,969	4,3	1,18	5,1	1,4	5,4	1,45	6,7	1,76	8,2	2,12	10,1	2,54
110	4,2	1,42	5,3	1,77	6,3	2,07	6,6	2,16	8,1	2,61	10	3,14	12,3	3,78
125	4,8	1,83	6	2,26	7,1	2,66	7,4	2,75	9,2	3,37	11,4	4,08	14	4,87
140	5,4	2,31	6,7	2,83	8	3,35	8,3	3,46	10,3	4,22	12,7	5,08	15,7	6,12
160	6,2	3,03	7,7	3,71	9,1	4,35	9,5	4,51	11,8	5,5	14,6	6,67	17,9	7,97
180	6,9	3,78	8,6	4,66	10,2	5,47	10,7	5,71	13,3	6,98	16,4	8,43	20,1	10,1
200	7,7	4,68	9,6	5,77	11,4	6,78	11,9	7,04	14,7	8,56	18,2	10,4	22,4	12,5
225	8,6	5,88	10,8	7,29	12,8	8,55	13,4	8,94	16,6	10,9	20,5	13,2	25,2	15,8
250	9,6	7,29	11,9	8,92	14,2	10,6	14,8	11	18,4	13,4	22,7	16,2	27,9	19,4
280	10,7	9,09	13,4	11,3	15,9	13,2	16,6	13,8	20,6	16,8	25,4	20,3	31,3	24,4
315	12,1	11,6	15	14,2	17,9	16,7	18,7	17,4	23,2	21,3	28,6	25,7	35,2	30,8
355	13,6	14,6	16,9	18	20,1	21,2	21,1	22,2	26,1	27	32,2	32,6	39,7	39,2
400	15,3	18,6	19,1	22,9	22,7	26,9	23,7	28	29,4	34,2	36,3	41,4	44,7	49,7
450	17,2	23,5	21,5	29	25,5	34	26,7	35,5	33,1	43,3	40,9	52,4	50,3	62,9
500	19,1	29	23,9	35,8	28,3	42	29,7	43,9	36,8	53,5	45,4	64,7	55,8	77,5
560	21,4	36,3	26,7	44,8	31,7	52,6	33,2	55	41,2	67,1	50,8	81	62,5	97,3
630	24,1	46	30	56,5	35,7	66,6	37,4	69,6	46,3	84,8	57,2	103	70,3	123

Таблица № 3

ТАБЛИЦА ДИАМЕТРОВ ПНД ТРУБ В ЗАЩИТНОЙ ОБОЛОЧКЕ МИРТЕКТ ИЗ PE100 И PE100-RC																
Диаметр полиэтиленовой трубы, мм	SDR 26		SDR 21		SDR 17,6		SDR 17		SDR 13,6		SDR 11		SDR 9		Минимальная толщина защитного слоя, мм.	"Допуск по толщине защитного слоя, мм."
	ПЭ 100 PN 6,3		ПЭ 100 PN 8		ПЭ 100 PN 9,5		ПЭ 100 PN 10		ПЭ 100 PN 12,5		ПЭ 100 PN 16		ПЭ 100 PN 20			
	Толщ. стенки, мм	Вес, кг	Толщ. стенки, мм	Вес, кг	Толщ. стенки, мм	Вес, кг	Толщ. стенки, мм	Вес, кг	Толщ. стенки, мм	Вес, кг	Толщ. стенки, мм	Вес, кг	Толщ. стенки, мм	Вес, кг		
63	2,5	0,488	3,0	0,573	3,6	0,682	3,8	0,715	4,7	0,869	5,8	1,05	7,1	1,25	0,8	+0,4
75	2,9	0,688	3,6	0,821	4,3	0,97	4,5	1,01	5,6	1,23	6,8	1,46	8,4	1,76	0,8	+0,5
90	3,5	0,969	4,3	1,18	5,1	1,4	5,4	1,45	6,7	1,76	8,2	2,12	10,1	2,54	0,9	+0,6
110	4,2	1,42	5,3	1,77	6,3	2,07	6,6	2,16	8,1	2,61	10	3,14	12,3	3,78	0,9	+0,6
125	4,8	1,83	6	2,26	7,1	2,66	7,4	2,75	9,2	3,37	11,4	4,08	14	4,87	1,1	+0,6
140	5,4	2,31	6,7	2,83	8	3,35	8,3	3,46	10,3	4,22	12,7	5,08	15,7	6,12	1,1	+0,6
160	6,2	3,03	7,7	3,71	9,1	4,35	9,5	4,51	11,8	5,5	14,6	6,67	17,9	7,97	1,2	+0,6
180	6,9	3,78	8,6	4,66	10,2	5,47	10,7	5,71	13,3	6,98	16,4	8,43	20,1	10,1	1,2	+0,6
200	7,7	4,68	9,6	5,77	11,4	6,78	11,9	7,04	14,7	8,56	18,2	10,4	22,4	12,5	1,3	+0,6
225	8,6	5,88	10,8	7,29	12,8	8,55	13,4	8,94	16,6	10,9	20,5	13,2	25,2	15,8	1,4	+0,6
250	9,6	7,29	11,9	8,92	14,2	10,6	14,8	11	18,4	13,4	22,7	16,2	27,9	19,4	1,4	+0,7
280	10,7	9,09	13,4	11,3	15,9	13,2	16,6	13,8	20,6	16,8	25,4	20,3	31,3	24,4	1,5	+0,8
315	12,1	11,6	15	14,2	17,9	16,7	18,7	17,4	23,2	21,3	28,6	25,7	35,2	30,8	1,6	+0,8
355	13,6	14,6	16,9	18	20,1	21,2	21,1	22,2	26,1	27	32,2	32,6	39,7	39,2	1,8	+0,8
400	15,3	18,6	19,1	22,9	22,7	26,9	23,7	28	29,4	34,2	36,3	41,4	44,7	49,7	1,9	+0,8
450	17,2	23,5	21,5	29	25,5	34	26,7	35,5	33,1	43,3	40,9	52,4	50,3	62,9	2	+0,9
500	19,1	29	23,9	35,8	28,3	42	29,7	43,9	36,8	53,5	45,4	64,7	55,8	77,5	2,2	+1,0

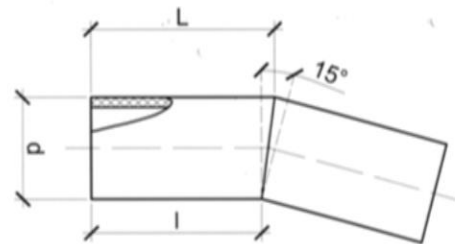
ТАБЛИЦА ЗАГРУЗКИ ТРУБ

Диаметр трубы, мм.	Метраж, п.м.		Норма загрузки полиэтиленовой трубы			
			Еврофура 13,6 м			
			Кол-во шт.		Метраж м./п.	
	труб	бухт	труб	бухт	труб	бухт
63	12	250	1200	22-24	14400	6000
90	12	250	600	10	7200	2500
110	12	200	450	10	5400	2000
160	12	---	210	---	2520	
180	12	---	160	---	1920	
200	12	---	150	---	1800	
225	12	---	110	---	1320	
250	12	---	84	---	1008	
280	12	---	72	---	864	
315	12	---	56	---	672	
355	12	---	42	---	504	
400	12	---	33	---	396	
500	12	---	20	---	240	
560	12	---	16	---	192	
630	12	---	12	---	144	
710	12	---	9	---	108	
800	12	---	8	---	96	
1000	12	---	4	---	48	
1200	12	---	4	---	48	
	ф	Ширина в метрах	Высота в метрах	м.п. в бухте		
	63	0,6	2,2	100		
	110	1,35	2,4	150-200		
	90	1,35	2,4	150-200-250		
	90/110	1	2,4	100		
	25-40	0,35	1,5	200		
	50	0,4	2	200		

СВАРНЫЕ ФИТИНГИ И ИЗДЕЛИЯ

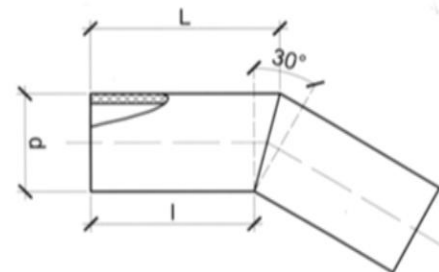
ОТВОД СВАРНОЙ СЕГМЕНТНЫЙ 15°

Материал: PE100			SDR21	SDR17	SDR11
			8 атм.	10атм.	16атм.
d, мм	L, мм	l, мм	Вес, кг	Вес, кг	Вес, кг
110	214	200	0,66	0,808	1,14
125	216	200	0,83	1,01	1,42
140	218	200	1,07	1,31	1,85
160	271	250	1,49	1,82	2,57
180	274	250	1,90	2,32	3,27
200	276	250	2,48	3,03	4,27
225	280	250	3,23	3,94	5,56
250	283	250	5,96	7,27	10,25
280	337	300	7,54	9,19	12,96
315	341	300	10,99	13,4	18,89
355	397	350	14,10	17,2	24,25
400	403	350	18,29	22,3	31,44
450	409	350	26,73	32,6	45,97
500	416	350	33,87	41,3	58,23
560	474	400	43,71	53,3	75,15
630	550	400	82,00	100	141,00

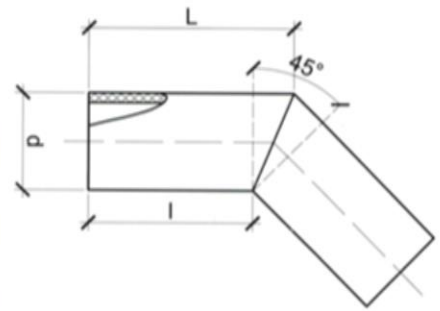


ОТВОД СВАРНОЙ СЕГМЕНТНЫЙ 30°

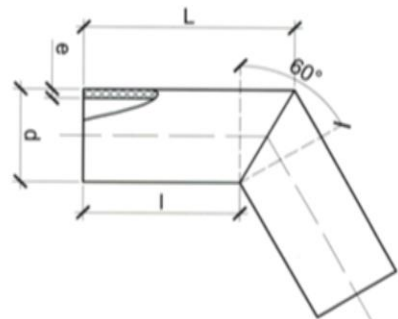
Материал: PE100/PE100			SDR21	SDR17	SDR11
			8 атм.	10атм.	16атм.
d, мм	L, мм	l, мм	Вес, кг	Вес, кг	Вес, кг
110	229	200	0,7	0,808	1,1
125	233	200	0,9	1,11	1,6
140	238	200	1,2	1,41	2,0
160	293	250	1,6	1,92	2,7
180	298	250	2,1	2,52	3,6
200	304	250	2,6	3,23	4,6
225	310	250	3,5	4,24	6,0
250	317	250	6,3	7,67	10,9
280	375	300	7,9	9,69	13,8
315	384	300	11,6	14,1	20,0
355	445	350	15,0	18,3	26,0
400	457	350	19,5	23,8	33,8
450	470	350	28,5	34,8	49,4
500	484	350	36,3	44,3	62,9
560	550	400	47,2	57,5	81,7
630	569	400	61,6	75,1	106,6



ОТВОД СВАРНОЙ СЕГМЕНТНЫЙ 45°					
Материал: PE100			SDR21	SDR17	SDR11
			8 атм.	10атм.	16атм.
d, мм	L, мм	l, мм	Вес, кг	Вес, кг	Вес, кг
110	246	200	0,8	1,01	1,4
125	252	200	1,1	1,31	1,9
140	258	200	1,5	1,82	2,6
160	316	250	2,1	2,52	3,6
180	325	250	2,7	3,33	4,7
200	333	250	3,5	4,24	6,0
225	343	250	4,8	5,85	8,3
250	354	250	8,0	9,79	13,9
280	416	300	10,2	12,4	17,6
315	430	300	14,8	18	25,6
355	497	350	19,3	23,5	33,4
400	516	350	25,5	31,1	44,2
450	536	350	34,3	41,8	59,4
500	557	350	48,2	58,8	83,5
560	632	400	63,6	77,5	110,1
630	661	400	84,5	103	146,3

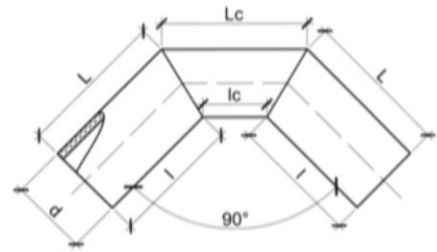


ОТВОД СВАРНОЙ СЕГМЕНТНЫЙ 60°					
Материал: PE100			SDR21	SDR17	SDR11
			8 атм.	10атм.	16атм.
d, мм	L, мм	l, мм	Вес, кг	Вес, кг	Вес, кг
110	265	200	0,8	1,01	1,4
125	272	200	1,2	1,41	2,0
140	279	200	1,5	1,82	2,6
160	339	250	2,1	2,62	3,7
180	349	250	2,8	3,43	4,9
200	364	250	3,6	4,44	6,3
225	377	250	5,0	6,06	8,6
250	394	250	8,3	10,1	14,3
280	460	300	10,4	12,7	18,0
315	477	300	15,0	18,3	26,0
355	550	350	19,9	24,3	34,5
400	575	350	26,5	32,3	45,9
450	604	350	35,6	43,4	61,6
500	632	350	50,3	61,3	87,0
560	716	400	66,1	80,6	114,5
630	756	400	87,7	107	151,9



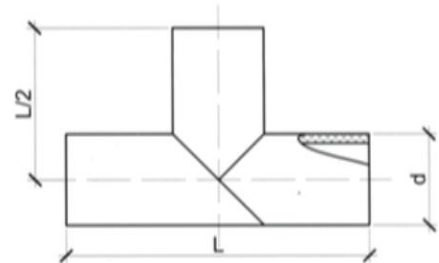
ОТВОД СВАРНОЙ СЕГМЕНТНЫЙ 90°

Материал: PE100				SDR21	SDR17	SDR11
				8 атм.	10атм.	16атм.
d, мм	L,мм	Lc,мм	lc,мм	Вес, кг	Вес, кг	Вес, кг
110	246	161	70	1,0	1,19	1,7
125	252	174	70	1,3	1,54	2,2
140	258	191	75	1,7	2,13	3,0
160	316	213	80	2,4	2,97	4,2
180	325	239	90	3,2	3,91	5,6
200	333	266	100	4,2	5,07	7,2
225	343	326	140	5,6	6,79	9,6
250	354	347	140	8,9	10,8	15,3
280	416	372	140	11,6	14,1	20,0
315	430	401	140	16,3	19,9	28,3
355	497	444	150	22,1	27	38,3
400	516	491	160	29,4	35,8	50,8
450	536	548	175	39,8	48,5	68,9
500	557	604	190	55,4	67,6	96,0
560	632	679	215	73,6	89,7	127,4
630	661	747	225	98,4	120	170,4



ТРОЙНИК СВАРНОЙ СЕГМЕНТНЫЙ

Материал: PE100			SDR21	SDR17	SDR11
			8 атм.	10атм.	16атм.
d, мм	L,мм	h,мм	Вес, кг	Вес, кг	Вес, кг
110	540	270	1,3	1,62	2,3
125	570	285	1,7	2,12	3,0
140	590	295	2,3	2,83	4,0
160	610	305	3,1	3,84	5,5
180	630	315	4,2	5,15	7,3
200	650	325	5,5	6,76	9,6
225	660	330	7,5	9,19	13,0
250	690	345	12,5	15,2	21,6
280	710	355	16,6	20,2	28,7
315	1015	507,5	24,4	29,7	42,2
355	1115	557,5	32,9	40,1	56,9
400	1200	600	44,0	53,7	76,3
450	1250	625	59,5	72,6	103,1
500	1300	650	83,6	102	144,8
560	1350	675	181,2	221	313,8



КРЕСТОВИНА СЕГМЕНТНАЯ СВАРНАЯ					
Материал: PE100			SDR21	SDR17	SDR11
			8 атм.	10атм.	16атм.
d, мм	L, мм	h, мм	Вес, кг	Вес, кг	Вес, кг
110	540	270	1,7	2,1	3,1
125	570	285	2,1	2,6	3,8
140	590	295	2,9	3,5	5,1
160	610	305	4,2	5,1	7,5
180	630	315	5,4	6,6	9,7
200	650	325	6,9	8,4	12,3
225	660	330	9,9	12,1	17,8
250	690	345	15,4	18,8	27,6
280	710	355	21,6	26,4	38,8
315	1015	507,5	30,4	37,1	54,5
355	1115	557,5	41,7	50,8	74,7
400	1200	600	55,6	67,8	99,7
450	1250	625	74,9	91,4	134,4
500	1300	650	105,8	129	189,6
560	1350	675	140,2	171	251,4
630	1350	675	328,0	400	588,0

Таблица № 6

ФЛАНЦЫ И ФЛАНЦЕВЫЕ ЗАГЛУШКИ										
Наружный диаметр ПЭ трубы, мм	Dy, мм	D, мм		D0, мм	b, мм		n, шт	d, мм	Масса, кг	
		Py 10/Py16	Py 10/Py16		Py 10/Py16	Py 10/Py16			Py 10	Py16
50	40	145/145	110/110	62	15/17	4/4	18/18	1,46	1,46/1,66	
63	50	160/160	125/125	78	15/19	4/4	18/18	1,68	1,68/2,13	
75	65	180/180	145/145	92	17/21	4/4	18/18	2,36	2,36/3,92	
90	80	195/195	160/160	108	17/21	4/4	18/18	2,62	2,62/3,23	
110	100	215/215	180/180	128	19/23	8/8	18/18	3,185	3,185/3,85	
125	100	215/215	180/180	135	19/23	8/8	18/18	2,96	2,96/3,59	
140	125	245/245	210/210	158	21/25	8/8	18/18	4,19	4,19/4,98	
160	150	280/280	240/240	178	21/25	8/8	22/22	5,52	5,52/6,58	
180	150	280/280	240/240	188	21/25	8/8	22/22	5,05	5,05/6,01	
200	200	335/335	295/295	225	21/27	8/12	22/22	7,44	7,44/9,25	
225	200	335/335	295/295	238	21/27	8/12	22/22	6,67	6,67/8,25	
250	250	390/405	350/355	273	23/28	12/12	22/26	10,1	10,1/14	
280	250	390/405	350/355	294	23/28	12/12	22/26	8,45	8,45/11,9	
315	300	440/460	400/410	338	24/28	12/12	22/26	10,8	10,8/15,3	
355	350	500/520	460/470	376	24/30	16/16	22/26	14,9	14,9/21,8	
400	400	365/580	515/525	430	26/34	16/16	26/30	19,7	19,7/28,6	
450	500	670/710	620/650	517	28/44	20/20	26/33	28,9	28,9/58,1	
500	500	670/710	620/650	533	28/44	20/20	26/33	26	26/53,5	
560	600	780/840	725/770	618	31/45	20/20	30/39	39,7	39,7/81	
630	600	780/840	725/770	645	31/45	20/20	30/39	33,2	33,2/71,6	
710	700	895/910	840/840	740	34/47	24/24	30/39	48,4	48,4/70,4	
800	800	1010/1020	950/950	843	37/49	24/24	33/39	64,3	64,3/88,2	
900	900	1110/1120	1050/1050	947	40/54	28/28	33/39	74,8	74,8/104	
1000	1000	1220/1255	1160/1170	1050	43/58	28/28	33/45	93,8	93,8/148	
1200	1200	1455/1485	1380/1390	1260	51/71	32/32	39/52	151	151/231	

НСПС (НЕРАЗЪЕМНОЕ СОЕДИНЕНИЕ ПОЛИЭТИЛЕН СТАЛЬ)				
Материал: PE100/сталь			SDR17	SDR11
			10атм.	16атм.
d, мм	L, мм	l, мм(мин)	Вес, кг	Вес, кг
32/25	560	250	0,6	0,9
63/57	560	250	2,1	3,1
90/89	560	250	4,5	6,6
110/108	610	250	6,1	9,0
160/159	650	250	12,7	18,7
225/219	720	250	24,9	36,6
315/273	840	250	61,4	90,3



Таблица № 8

ТРУБЫ CABELPIPE

Тип Трубы	Характеристики труб	Нормативный документ
Однослойные термостойкие трубы CABELPIPE для защиты кабельных линий при подземной прокладке с основным слоем из полимерного компаунда повышенной термостойкости CABELPIPE	<ul style="list-style-type: none"> · Гидро-грязезащита кабельных линий ip68 · Класс напряжения До 110 кВ 	ГОСТ Р МЭК 61386.24-2014 и ТУ 22.21.21-010-41224757-2022
Двухслойные трубы CABELPIPE II для защиты кабельных линий. Внутренний слой из термостабилизированного полиэтилена и внешний маркировочный сигнальный слой CABELPIPE II	<ul style="list-style-type: none"> · Трубы выпускаются диаметром от 63 до 315 мм в отрезках до 13 м · Диапазон рабочих температур от -50 до +90 °С (кратковременно до 170 °С) 	
Трёхслойные трубы CABELPIPE III для защиты кабельных линий. Внутренний слой из термостабилизированного полиэтилена и внешним маркировочным и сигнальным слоем	<ul style="list-style-type: none"> · Гидро-грязезащита кабельных линий ip68 · Класс напряжения До 500 кВ · Трубы выпускаются диаметром от 63 до 315 мм в отрезках до 13 м · Диапазон рабочих температур от -50 до +95 °С · Стойкость к короткому замыканию. Степень горючести ПВ-0 	
Трёхслойные трубы CABELPIPE III PRO для защиты кабельных линий. Основной слой из первичного термостойкого полиэтилена, внешний слой – маркировочный негорючий слой с УФ-стабилизатором; внутренний негорючий слой из термостойкого полиэтилена, стойкого к короткому замыканию	<ul style="list-style-type: none"> · Гидро-грязезащита кабельных линий ip68 · Класс напряжения До 500 кВ · Трубы выпускаются диаметром от 63 до 315 мм в отрезках до 13 м · Диапазон рабочих температур от -50 до +95 °С · Стойкость к короткому замыканию. Степень горючести ПВ-0 · внутренний и внешний негорючий слой по ГОСТ 53313-2009 	

ЭЛЕМЕНТЫ НАГРЕВАТЕЛЬНЫЕ ГИБКИЕ ЛЕНТОЧНЫЕ ЭНГЛ-2

Шифр	ИСП	Удельная мощность, Вт/м	Номин. мощность, Вт	Электр. сопротив- ление, Ом	Длина, м	Масса, кг, не более
ЭНГЛ-2 -0,2/220-13,57		15	200	237	13,57	1,40
ЭНГЛ-2 -0,29/220-9,61	1	30	290	168	9,61	1,00
ЭНГЛ-2 -0,33/220-8,24		40	330	147	8,24	0,90
ЭНГЛ-2 -0,4/220-27,14		15	400	119	27,14	2,70
ЭНГЛ-2 -0,58/220-19,21	2	30	580	84	19,21	2,00
ЭНГЛ-2 -0,66/220-16,48		40	660	74	16,48	1,70
ЭНГЛ-2 -0,82/220-54,32		15	820	59	54,32	5,40
ЭНГЛ-2- 1,15/220-38,41	3	30	1150	42	38,41	3,80
ЭНГЛ-2- 1,31/220-32,96		40	1310	37	32,96	3,30

СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ

- I. МБУ «Муниципальный архив Моргаушского района Чувашской Республики. Фонды документов.
- II. Книжная палата Чувашской Республики. Книгохранение. Фонды книг, газет и журналов.
- III. Национальная библиотека Чувашской Республики. Книгохранение. Фонды книг, газет и журналов.

Печатные издания

1. Группа заводов «МирТрубПласт». – Казань. – 2020. – 32 с.
2. Ивановский, В. А. Генеалогическое древо рода Ивановских / В. А. Ивановский. – Чебоксары: Типография № 7, 2016. – 164 с. : ил.
3. Ивановский В. А. Сундырский край: годы, события, люди / В. А. Ивановский. – Чебоксары: Типография № 7, 2015. – 416 с.
4. МТП группа заводов «МирТрубПласт». – Казань. – 2022. – 16 с.
5. 70 лет (1944-2014). Моргаушский район. – 2014. – 20 с.
6. Татарский энциклопедический словарь. – Казань: Институт Татарской энциклопедии АН РТ. – 1998. – 703 с., ил.
7. Сёнтэрү ялавё. Моргаушская районная газета. 2002-2023 гг.

СПИСОК ОСНОВНЫХ СОКРАЩЕНИЙ

атм – атмосфера (давление)	мм – миллиметр
Вт – Ватт (номинальная мощность)	М./п.; М.п. – метр погонный
Вт/м – удельная мощность	МПа – мегапаскаль
г. – год, город	Н, h – высота
гг. – годы	№ – номер
д. – дом	№№ – номера
Д, d, ø – диаметр	Ом – единица измерения сопротивления
др. – другие	% – процент
зам. – заместитель	с. – село, страница
ил., илл. – иллюстрация	С. – страница
кг – килограмм	⁰ С – градус Цельсия
кВ – киловатт	см. – смотри
км – километр	S – толщина стенок
L, l – длина	ул. – улица
м – метр	шт. – штук
млн – миллион	

Примечание: В прилагательных и причастиях допускается отсечение окончаний, включая суффиксы: -енный, -ионный, -ующий, -ский, -альный и другие.

СПИСОК НАИБОЛЕЕ ЧАСТО ВСТРЕЧАЮЩИХСЯ АББРЕВИАТУР

АН – Академия наук
БТК – бюро технического контроля
ГЭС – гидроэлектростанция
ГНБ – горизонтально-направленное бурение
ГОСТ – Государственный стандарт
ДОСААФ – Добровольное общество содействия армии, авиации и флота
ИП – индивидуальный предприниматель
САВЕЛPIPE – марка (тип) трубы
МБУ – Муниципальное бюджетное учреждение
М-7 – автомобильная дорога федерального значения
МИРТЕКТ – марка (тип) трубы
МСР – механо-сборочные работы
МТП – МирТрубПласт
МУЛЬТИМИР – марка (тип) трубы
ННБ – наклонно-направленное бурение
НСПС – неразъемное соединение полиэтилен сталь
ОАО – открытое акционерное общество
ООО – общество с ограниченной ответственностью
ОКС – отдел капитального строительства
ОТК – отдел технического контроля
ПНД – полиэтилен низкого давления
ПФО – Приволжский федеральный округ
ПЭ – полиэтилен
РТ – Республика Татарстан
РТП – ремонтно-техническое предприятие
Р-173 – автомобильная дорога республиканского значения
РФ – Российская Федерация
СНГ – Содружество независимых государств
СРТП – Сундырское ремтехпредприятие
СУ – строительное управление
ТД – Торговый дом
ТУ – технические условия
Ф.И.О. – фамилия, имя, отчество
ЦВИД – цех восстановления изношенных деталей
ЦНО – цех нестандартизированного оборудования
ЦП – цех пластмасс
ЦРД – цех ремонта двигателей
ЭНГЛ – элемент нагревательный гибкий ленточный

СОДЕРЖАНИЕ

ПРЕДИСЛОВИЕ	3
МЕСТОПОЛОЖЕНИЕ ЗАВОДА	4
ЦЕХ ПЛАСТМАСС	
ОАО «СУНДЫРСКОЕ РЕМТЕХПРЕДПРИЯТИЕ»	7
БОЛЬШЕСУНДЫРСКИЙ ЗАВОД ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ТРУБ (ООО «ТД МИРТРУБПЛАСТ»)	13
ДЕЯТЕЛЬНОСТЬ ПРЕДПРИЯТИЯ	34
ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ МОЩНОСТИ ЗАВОДА	36
СТРУКТУРНЫЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЯ	
БОЛЬШЕСУНДЫРСКОГО ООО «ТД МИРТРУБПЛАСТ»	38
АССОРТИМЕНТ ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ ЗАВОДА	44
КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ИЗДЕЛИЯ И МАТЕРИАЛЫ	47
ИСТОРИЯ КОМПАНИИ «МИРТРУБПЛАСТ»	50
КРАТКИЙ ПЕРЕЧЕНЬ ОПИСАНИЙ	55
ЮБИЛЕИ И НАГРАДЫ ЗАВОДА	59
ВETERАНЫ БОЛЬШЕСУНДЫРСКОГО ЗАВОДА ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ТРУБ (ООО «ТД МИРТРУБПЛАСТ»)	60
ПРИЛОЖЕНИЕ (ТАБЛИЦЫ №№ 1-9)	61
СПИСОК ИСПОЛЬЗОВАННОЙ ЛИТЕРАТУРЫ	72
СПИСОК ОСНОВНЫХ СОКРАЩЕНИЙ	73
СПИСОК НАИБОЛЕЕ ЧАСТО ВСТРЕЧАЮЩИХСЯ АББРЕВИАТУР	74

**Валерий Александрович
Ивановский**

**БОЛЬШЕСУНДЫРСКИЙ ЗАВОД
ПОЛИЭТИЛЕНОВЫХ ТРУБ
(ООО «ТД МИРТРУБПЛАСТ»)
2003-2023**

16+

Оригинал-макет изготовлен и отпечатан в отделе «Сервис-центр»
БУ «Национальная библиотека Чувашской Республики»
Минкультуры Чувашии.
428000, г. Чебоксары, пр. Ленина, 15.
E-mail: nbchr@rchuv.ru; веб-сайт: www.nbchr.ru
Тел.: 23-02-17 (доб. 160, 161).
Тираж 3 экз.