



Герб рода
Строгановых

260 ЛЕТ



Исторический путь Юго-Камы

Юго-Камский завод основан в 1746 году господином тайным советником, камергером и ордена Святого Александра Невского кавалером бароном Александром Григорьевичем вместе с его братьями баронами Николаем и Сергеем Строгановыми по указу Государственной Берг-коллегии. Замышлялся завод как медеплавильный и железоделательный, так как рядом находились медистые песчаники. Медеплавильное производство характеризуется на протяжении 2-ой половины 18 века показателями от 3 до 26 тонн в год.

Годовое производство железа составило 1500 тонн. Выпуск меди прекратился в 1846 году, так как сырьевые запасы меди истощились.



Разливка меди

К концу 18 века появился стан для разрезания железа, якорная мастерская, православная церковь, 2 госпиталя.

В 1833 году был построен второй, вспомогательный завод, названный

Варваринским, по имени владелицы завода Варвары Шаховской. На нем изготавливались строевые, баржевые, сапожные гвозди.

В 1873 году на заводе было организовано листопрокатное производство.

Ассортимент выпускаемой продукции из железа, благодаря переобору-



Строганов
Александр
Григорьевич



Строганов
Николай
Григорьевич



Строганов
Сергей
Григорьевич

дованию и расширению производства в 1880 году, значительно расширился и к 1905 году составил порядка 200 наименований.



Варваринский завод (Гвоздарная фабрика)

Перед революцией завод выпускал 14200 тонн стали, 11400 тонн листового проката, 380 молотилок.

В период Великой Отечественной войны завод перешел на выпуск

военной продукции. Изготовлено мин около 3 миллионов штук.

С 1942 года начинается выпуск изделий для нефтяной промышленности: задвижек, штанг насосных, ключей элеваторов, горячих насосов. К 1971 году освоен выпуск всех видов промышленной арматуры. За это время было пере-

жито много этапов в развитии завода и трансформаций.

В 1993 году начинается процесс реструктуризации АО «ЮКМЗ».

В 2002 году организовано 11 дочерних предприятий.

В 2004 году Юго-Камские заводы вступили в Западно-Уральский маши-

ностроительный концерн (ЗУМК), которому принадлежит несколько машиностроительных предприятий Пермской и Свердловской областей.



Завод во 2-й половине XVIII века

1 июля 2004 года началась реорганизация производства ЮКМЗ, которая привела к образованию Юго-Камского машиностроительного завода промышленной арматуры (ЮКМЗ ПА).



Панорама завода в настоящее время

В октябре 2005 года предприятие ООО «Юго-Камский машиностроительный завод» объявило о смене своего названия на ООО «Арматурный завод «ЮГОКАМА». Это обусловлено рядом причин:

1. Структурная реорганизация производственного комплекса с целью его предметной специализации и выхода на качественно иной уровень производства промышленной арматуры и нефтепромыслового оборудования.

2. Борьба с недобросовестными конкурентами, спекулирующими товарным знаком ЮКМЗ на рынке арматуры.

3. Именно под этим именем – «ЮГОКАМА», ранее неофициальным, нас знают практически все наши партнеры, причем не только в России, но и за рубежом.

На сегодняшний день завод – одно из крупнейших предприятий Западного Урала и занимает достойное место среди ведущих производителей трубопроводной арматуры и нефтепромыслового оборудования. Его продукция широко известна и успешно эксплуатируется крупнейшими предприятиями России такими, как ОАО «ЛУКОЙЛ», ОАО «Сургутнефтегаз», ОАО «Тюменская нефтяная компания», ОАО «Роснефть», ОАО «Башнефть»,

ОАО «Татнефть», РАО «Газпром», ОАО «Северсталь», «Норильский никель», «Магнитогорский металлургический комбинат», используется в энергетическом комплексе РАО «ЕЭС России», импортируется в Казахстан, Белоруссию, Украину, страны Прибалтики и дальнего зарубежья.

В настоящее время на заводе изготавливается следующая продукция.

Трубопроводная арматура:

– задвижки клиновые с выдвижным шпинделем DN 50-300 PN 1,6; 2,5; 4,0 МПа (т/ф 30с41нж, 30с64нж, 30с15нж, 31с31нж, 31с32нж, 30с941нж, 30с964нж, 30с915нж, 31с931нж,



31с932нж) с ручным управлением и электроприводные;

- краны стальные (тип КСР, КЦО);
- кран трехходовой (тип КТРП);
- фланцы стальные;
- клапан дренажный КДН-50х2,5;

– клапан (вентиль) запорный КЗ-15х16.

Нефтепромысловое оборудование:

- арматура фонтанная, штанго-насосная, нагнетательная DN 50, 65 PN 14 и 21 МПа (сборка по индивидуальным заказам потребителей);
- обвязка колонная на рабочее давление 14 и 21 МПа (тип ОКК1);
- задвижка шибберная (тип ЗМС) DN 65, PN 14 и 21 МПа;
- кран шаровой (тип КПШ) DN 50, 65 PN 14 МПа;
- кран пробковый (тип КППС) DN 65 PN 14 МПа.



Изготовление продукции осуществляется по полному технологическому циклу: от заготовки до сборки и контроля готового изделия, что позволяет гарантировать высокое качество и оптимальные сроки поставки продукции.

За прошедший 2005 год объем производства товарной продукции увеличен в два раза по сравнению с 2004 годом. Это удалось сделать за счет оптимизации производственных процессов, введения дополнительных мощностей и повышения культуры производства.

Расширяется номенклатура продукции в соответствии с требованиями рынка. Так, в этом году планируется увеличить количество схем нефтепромыслового оборудования до 230 (на рабочее давление 14 и 21 МПа). Производится конструкторско-технологическая подготовка производства для серийного выпуска в 2006 году незамерзающего обратного клапана, задвижки ЗПШ DN 65 PN 35 МПа, арматуры фонтанной АФК-80/65x21. В дальнейшем планируется выпуск нефтепромыслового оборудования на давление 35 МПа.

Продолжается сотрудничество с научно-исследовательским и конструкторским институтом энергетики им. Доллежаля (г. Москва) в направлении освоения задвижек с модернизированной проточной частью (зауженный проход) на условное давление 1,6; 2,5; 4,0 МПа. Значительное уменьшение массы задвижки при сохранении строительной длины, а главное – снижение усилий на приводе и на запорный орган в 2,5-4 раза, позволяет использовать её при работе в особо сложных условиях, в системах безопасности и т.п. В частности, на данный вид продукции уже получен штамп «Для АЭС», разрешенный Ростехнадзором и его центральным округом по надзору за ЯРБ. Уже в этом году к серийному производству готовятся задвижки с зауженным проходом ЗКЛ2 100/50-16 и ЗКЛ2 50/32-16. Параллельно конструкторский отдел занимается модернизацией серийно выпускаемой продукции с целью повышения

её качества и улучшения эксплуатационных характеристик. Выбор перспективных направлений развития предприятия основывается на



результатах собственных исследований товарных рынков.

Вся продукция завода сертифицирована и соответствует российским стандартам. На пред-

в своём составе ООО «Арматурный завод «ЮГОКАМА» имеет аккредитованную испытательную лабораторию, входящую в состав

испытательного комплекса СЦ «НАСТХОЛ» (г. Москва).

Завод является полноправным членом Научно-Промышленной Ассоциации Арматуростроителей, участвует в Российских и Международных выставках и ярмарках, научных конференциях и симпозиумах, имеющих отношение к данной отрасли промышленности.

Высокий производственный потенциал, современные технологии, наличие контрольно-испытательной базы – все это гарантия качества на-



приятии внедрена и успешно функционирует система менеджмента качества по ГОСТ Р ИСО 9001-2001 (ИСО 9001:2000).

шей продукции и обеспечения ее выпуска на уровне лучших отечественных и зарубежных образцов.