



ТЯЖПРЕССМАШ

ПУБЛИЧНОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

390042, РОССИЯ, РЯЗАНЬ, ПРОМЫШЛЕННАЯ, 5
www.tkpo.ryazan.ru



**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ
ВОЗМОЖНОСТИ**

О ПРЕДПРИЯТИИ	2 - 3
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКАЯ ПРОДУКЦИЯ	4 - 5
МЕХАНООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ПРОИЗВОДСТВО	6 - 7
МЕХАНОСБОРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО	8 - 9
СВАРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО	10
НАНЕСЕНИЕ ЛАКОКРАСОЧНЫХ ПОКРЫТИЙ	11
ГАЛЬВАНИЧЕСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО	12
РЕЗИНОТЕХНИЧЕСКИЕ ИЗДЕЛИЯ И ПЛАСТМАССЫ	13
ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЕ ЛАБОРАТОРИИ И ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЕ УЧАСТКИ	14 - 15
КОНТАКТНАЯ ИНФОРМАЦИЯ	16



ТЯЖПРЕССМАШ

ПУБЛИЧНОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО

70

ЛЕТ ИСТОРИИ ПРЕДПРИЯТИЯ

40

СТРАН СОТРУДНИЧЕСТВА

2000

РАБОТАЮЩИХ СОТРУДНИКОВ

400 000

ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПЛОЩАДЬ, м²



«Тяжпрессмаш» - это одно из динамично развивающихся предприятий России, имеющее богатую историю с 70-летним опытом работы в области отечественного машиностроения.

Предприятие плодотворно сотрудничает с различными отраслями промышленности России, такими как нефтегазовая отрасль, автомобилестроение, железнодорожный транспорт, авиастроение, атомная промышленность, жилищно-коммунальное хозяйство и др.

«Тяжпрессмаш» обладает огромным научно-техническим потенциалом, солидной производственно-технической базой, оснащенной современным и уникальным оборудованием, позволяющим выполнять полный цикл производства от генерации конструкторских и технологических идей до их воплощения в готовую продукцию.

Каждый новый проект начинается с моделирования и выбора оптимального технологического процесса. Проектирование, кинематический и прочностной анализ выполняются с использованием современных программных



средств, что способствует созданию сложной наукоемкой и конкурентоспособной продукции в короткие сроки.

Отдельным направлением является модернизация и капитальный ремонт кузнечно-прессового оборудования с гарантийным и постгарантийным обслуживанием.

Производственная база размещена в крупных производственных корпусах с переделами чугунного, стального и цветного литья, кузнечного, сварочного, механообрабатывающего и сборочного производств.

Производственные мощности предприятия состоят из тесно взаимодействующих между собой технологических производств.

КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ПРОДУКЦИЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ПЕРЕДЕЛА

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ НЕФТЕГАЗОВОГО КОМПЛЕКСА

ПРОДУКЦИЯ ДЛЯ ВОДОКАНАЛА

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ СОРТИРОВКИ, ПЕРЕРАБОТКИ И УТИЛИЗАЦИИ ТВЕРДЫХ КОММУНАЛЬНЫХ ОТХОДОВ

ФАСОННОЕ СТАЛЬНОЕ ЛИТЬЕ

Станины, корпуса, шатуны, шкивы, эксцентрики, зубчатые колеса марок стали 20-45Л, 40ХЛ, 35ХМЛ, 12Х18Н9ТЛ, 20Х20Н14С2Л и др. по ГОСТ 977-88, развес литья от 50 до 15000 кг.

Габаритные размеры до 3500х3500х2000 мм.



ФАСОННОЕ ЧУГУННОЕ ЛИТЬЕ

Станины, корпуса, колеса, плиты марки материала СЧ15 - СЧ20, СЧ25, ВЧ50.

Габаритные размеры до 3000х2000х1500 мм; развес литья от 15 до 15000 кг.



ЦВЕТНОЕ ЛИТЬЕ

Втулки \varnothing до 600 мм, планки до 1000х300х50 мм, болванки \varnothing от 40 до 200 мм, высота до 400 мм; развес литья от 5 до 500 кг.

Бронза марок 010Ф1, 05Ц5С5 ГОСТ 613-79; БрА9ЖЗЛ - ГОСТ 493-79.

Алюминий АК12, АК12М2, АК5М2 - ГОСТ 1583-93.





КУЗНЕЧНЫЕ СЛИТКИ

Развес 0,7 т, 5 т, 7 т, 10 т, 13 т, 16 т, марки стали 20 - 45, 4Х5МФС, 4ХВ22ФС, 5ХНМ, 5Х2МНФ, 9ХС, 9Х2Ф, 09Г2С, 12Х18Н10Т, 14Х17Н, 15Х1М1Ф, 15Х1М5Ф, 17Г1С, 20ХГСА, 20Х13, 20ХН4, 34ХН1М, 34ХН3М, 35ХМ, 38Х2Н3МФА, 38Х2М10А, 40ХН, 40Х, 40ХФА, 40ХН2МА, 40Г2 и другие, всего более 50 марок стали.



ПОКОВКИ ИЗ СЛИТКОВ И ПРОКАТА

До 13 т, круглого и прямоугольного сечения сплошные и с отверстиями, прокатные валы, валы-шестерни, шпиндели, раскатные кольца, бандажи.

Валы \varnothing до 800 мм, длиной до 8000 мм; плиты - шириной до 1100 мм; шестерни \varnothing до 1100 мм; кольца \varnothing до 2400 мм с УЗК по ГОСТ 24507-80.



ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Термообработка деталей из конструкционных, легированных и других марок стали (отжиг, нормализация, закалка, отпуск, азотирование, цементация и закалка ТВЧ).

Азотирование деталей \varnothing до 900 мм, длиной до 6000 мм. Закалка валов, валков, колонн, плунжеров \varnothing 100-500 мм, длиной до 9000 мм; коленчатых валов \varnothing 200-500 мм, длиной до 6000 мм; зубчатых колес \varnothing 1000 - 3500 мм.

ЦИЛИНДРИЧЕСКИЕ ЗУБЧАТЫЕ КОЛЕСА

Изготовление зубчатых цилиндрических колес.
Максимальный модуль 32, \varnothing до 3200 мм, шлифовка зуба
колеса \varnothing до 2500 мм.



КОНИЧЕСКИЕ ЗУБЧАТЫЕ КОЛЕСА

Изготовление конических зубчатых колес.
С прямым зубом, максимальный модуль 30, \varnothing до 1600 мм.
С круговым зубом (включая шлифовку) модуль 16, \varnothing до
800 мм.



КОРПУСНЫЕ И БАЗОВЫЕ ДЕТАЛИ

Изготовление корпусных и базовых деталей.
Вес до 125 т, габаритные размеры 12000x3000x3000 мм.
Выполнение карусельных работ максимальным \varnothing до
4500 мм.



ИЗГОТОВЛЕНИЕ ДЕТАЛЕЙ

На токарных, фрезерных станках с ЧПУ любой сложности
длиной до 3000 мм и \varnothing до 600 мм.
Нарезка резьбы для нефтегазовой отрасли на трубах \varnothing до
320 мм и длиной до 12 000 мм.



МОТЫЛЕВЫЕ КОЛЕНЧАТЫЕ ВАЛЫ

Изготовление 1, 2, 3-х мотылевых коленчатых валов.

ИЗГОТОВЛЕНИЕ КОЛОНН И ВАЛОВ

Максимальный \varnothing 1200 мм, максимальная длина 10000 мм.



ИЗГОТОВЛЕНИЕ ВКЛАДЫШЕЙ

Изготовление вкладышей разных конструкций из широкой номенклатуры фрикционных материалов.

ГИДРОАППАРАТУРА

Изготовление корпусов и деталей гидроаппаратуры.
Испытание гидроаппаратуры на стендах.



НАРЕЗКА РЕЗЬБЫ

Нарезка резьбы для нефтегазового оборудования по ГОСТ и резьбы класса «Премиум» фирмы ТМК, в соответствии с лицензионным соглашением между ПАО «Тяжпрессмаш» и ООО «ТМК-Премиум Сервис».

ЕДИНИЧНОЕ СБОРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Сборочное производство единичное, осуществляется по индивидуальным проектам, разрабатываемым по техническому заданию заказчика.

Компьютерное моделирование техпроцесса облегчает разработку проекта на начальном этапе, помогает оптимизировать проектирование технологического цикла сборки, определить сроки выпуска продукции на всех стадиях, исходя из производственных возможностей предприятия.



СБОРКА УНИКАЛЬНОГО КРУПНОГАБАРИТНОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Сборка крупногабаритного оборудования включает в себя комплектацию, узловую сборку, окончательную сборку, настройку систем управления, отладку, испытание изготавливаемого оборудования, разборку и отгрузку готовой продукции.

Шеф-монтаж и окончательная сдача оборудования осуществляется на производственных площадях заказчика.





МЕХАНИЗАЦИЯ И АВТОМАТИЗАЦИЯ СБОРОЧНЫХ РАБОТ

Мостовой кран грузоподъемностью 125 т, технологические кессоны глубиной 8 м и глубиной 5 м позволяют собирать уникальные гидравлические прессы высотой до 20 м, усилием до 10 000 т, массой до 1000 т.



Отгрузка готовой продукции осуществляется контейнерами, специальным автотранспортом, а также РЖД, благодаря наличию подъездной ветки ж/д транспорта.

ТОЧНОСТЬ СБОРКИ

Точность сборки обеспечивается наличием высококвалифицированных рабочих, многолетним опытом работы с широкой номенклатурой изделий, контролем операций на каждом этапе сборки и эффективным использованием стенового и универсального оборудования.



Программируемая система управления изготавливаемого крупногабаритного единичного оборудования позволяет быстро изменять параметры технологического процесса отладки, фиксируя информацию на пульте управления.

СВАРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Сварка металлоконструкций плавящимися и неплавящимися электродами, в защитных газах, под флюсом, размерами 16х6х6 м, массой до 125 т, наплавка и сварка тел вращения Ø до 2,5 м и длиной до 7 м, массой до 6 т.

Гибка, газорезка, лазерная резка, ручная лазерная сварка сталей марок 3, 20, 09Г2С, 30ХГСА и др., толщиной до 5 мм, сварка неповоротных стыков труб.

Автоматическое сварочное оборудование «Линкольн Электрик», «Фрониус» и «Форсаж», роботизированные сварочные комплексы на базе роботов «Фанук» с источниками тока «Кемпи» и «Фрониус».

Роботизированный лазерный комплекс для порошковой наплавки и лазерной сварки, термического упрочнения КУКА KR 120 R2700 extra HA и Иттербиевый волоконный лазер ЛС-10.

ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ
ИЗГОТАВЛИВАЕМЫХ
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

длина - до 16 м, высота - до 6 м,
ширина - до 6 м, вес - до 125 т



ГИБОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Вальцы УВ1800. Пресс гидравлический 2500 кН мод. И1434А. Кромкогиб мод. - STS 63/2550. Ножницы гильотинные.

ГАЗОРЕЗАТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ С ЧПУ

«Кристалл-2,5» - длина рельсового пути 20 м, ширина листа 2,5 м, газ+плазма, максимальная толщина разрезаемого материала 250 мм.

LASERMAK 4000. 3х1,5 - максимальная толщина резки 12 мм, размеры листа 1,5х3,0 м.

SENFENG SF3015H4 - максимальная толщина резки 40 мм, размеры листа 1,5х3,0 м.



РАБОТА С ЖИДКИМИ КРАСКАМИ

Нанесение лакокрасочного покрытия жидкими красками, стандартными краскопультами, аппаратом безвоздушного распыления DMX-1500, предназначенного для равномерного и экономичного окрашивания труднодоступных участков поверхности.

При значительных габаритах окрашиваемого изделия малярные работы могут проводиться непосредственно на механосборочных участках сборочного цеха.



РАБОТА С ПОРОШКОВЫМИ КРАСКАМИ

Окраска порошковая методом электростатического напыления порошковых красок в камере производства ООО «Махаон».

Спекание покрытия в камере полимеризации собственной разработки. Масса изделия не более 30 кг.



СУШКА ЛАКОКРАСОЧНОГО ПОКРЫТИЯ

Сушка лакокрасочного покрытия в окрасочно-сушильных камерах серии «Гелиос» Air Max. Максимальные габариты окрашиваемого изделия, подвергающегося последующей сушке: длина 15 м, ширина 4,5 м, высота 5 м.

ХРОМИРОВАНИЕ

Хромирование твердое (внутреннее и наружное), максимальная длина изделия 2000 мм.

Хромирование блестящее, максимальная длина изделия 2000 мм.



ЦИНКОВАНИЕ

Цинкование блестящее с бесцветным хроматированием, максимальная длина изделия 1000 мм.

Цинкование с радужным хроматированием, максимальная длина изделия 1000 мм.



ОКСИДИРОВАНИЕ

Химическое оксидирование с промасливанием, максимальная длина 500 мм.

Микродуговое оксидирование деталей из алюминия и его сплавов, площадь детали не более 25 дм².



ФОСФАТИРОВАНИЕ

Химическое фосфатирование с промасливанием, максимальная длина изделия 1500 мм.



СТАНДАРТНЫЕ РТИ

По ГОСТ 9833-73; ГОСТ 8752-79; ГОСТ 6678-72; ГОСТ 24811-81;
ГОСТ 22704-77; ГОСТ 14896-84.

ОРИГИНАЛЬНЫЕ РТИ

Оригинальные детали из резиновых смесей, армированные и резинотканевые, максимальная длина изделия 500 мм. Изготовление изделий по различным технологическим процессам работы с резиновыми смесями. Оригинальные детали из полиамида, полипропилена, полиэтилена методом литья, максимальная масса изделия до 500 г.



ФТОРОПЛАСТ

Втулки из фторопласта 4П: максимальным наружным \varnothing до 280 мм.



ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ ОСНАСТКА ДЛЯ РТИ

Проектирование и заготовление прессформ любой сложности. Осуществляется ремонт и модернизация прессформ на собственном инструментальном производстве.

ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЕ ЛАБОРАТОРИИ И ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЕ УЧАСТКИ

Аттестовано ФСА (№ RA.RU/311436 от 25.12.2015г.)

Сертификат соответствия BS EN ISO 9001:2015, СТО Газпром 9001-2018.

Заключение Рязанского ЦСМ № 92, 135, 194, 262, 263 о состоянии измерений в лаборатории.

КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА НА ПРОТЯЖЕНИИ ВСЕГО ТЕХНОЛОГИЧЕСКОГО ЦИКЛА ПРОИЗВОДСТВА

Входной контроль материалов.

Контроль физико-механических испытаний металлов и сварных соединений при пониженных (-60°) и повышенных ($+350^{\circ}$) температурах.

Исследование исходных материалов перед плавкой.

Испытания цилиндров на технологических стендах на герметичность под давлением до 100 МПа пневматическим и гидравлическим способом.

НЕРАЗРУШАЮЩИЕ МЕТОДЫ КОНТРОЛЯ

Визуально-измерительный, рентгенографический, капиллярный, магнито-порошковый контроль.





МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

Для механических испытаний используются: копер маятниковый ТСКМ-300, машина для испытания конструкционных материалов И11М, твердомеры, пресс испытательный с усилием на сжатие или разрыв 5000 кН ГМС-50 и др.



СПЕКТРАЛЬНЫЙ, ХИМИЧЕСКИЙ АНАЛИЗ, МЕТАЛЛОГРАФИЧЕСКИЕ ИССЛЕДОВАНИЯ

Спектральный и химический анализ на современном оборудовании SPECTROLAB, SPECTROUSOPT, Q2ION, OBLF VeOS.

Анализ механических свойств металлов, микро- и макро-структуры, химического состава методом разрушающего и неразрушающего контроля на современном оборудовании SpektroLab, VULCAM, X-MET 8000 и др.



Контроль процесса раскисления во время плавки, внесение необходимых добавок.

УЛЬТРАЗВУКОВОЙ КОНТРОЛЬ

Ультразвуковой контроль приборами USM35-X, USM GO, OMNISKAN (Германия).

КЛИНОВ АНДРЕЙ АЛЕКСАНДРОВИЧ	ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР	+7 (4912) 30-81-93
СОРОКИН ВЛАДИСЛАВ АЛЕКСЕЕВИЧ	ГЛАВНЫЙ ИНЖЕНЕР	+7 (4912) 30-81-42
ЗАМОТАЕВ АЛЕКСЕЙ ВАСИЛЬЕВИЧ	ЗАМЕСТИТЕЛЬ ГЛАВНОГО ИНЖЕНЕРА	+7 (4912) 30-81-06
ТОПОРОВ ВЛАДИМИР ИВАНОВИЧ	И.О. ЗАМЕСТИТЕЛЯ ГЕНЕРАЛЬНОГО ДИРЕКТОРА ПО ОБЩИМ ВОПРОСАМ	+7 (4912) 30-82-69
КОРЫТЧИНКОВ ДМИТРИЙ ЕВГЕНЬЕВИЧ	ДИРЕКТОР ВНЕШНЕТОРГОВОГО ЦЕНТРА «ТЯЖПРЕССМАШ»	+7 (4912) 30-81-78
АГАФОНОВ ОЛЕГ ПЕТРОВИЧ	ЗАМЕСТИТЕЛЬ ГЛАВНОГО ИНЖЕНЕРА ПО МЕТАЛЛУРГИИ	+7 (4912) 30-80-06
ПЕТРОВ НИКОЛАЙ ПАВЛОВИЧ	ЗАМЕСТИТЕЛЬ ГЛАВНОГО ИНЖЕНЕРА ПО КОНСТРУКТОРСКОЙ СЛУЖБЕ ГЛАВНЫЙ КОНСТРУКТОР	+7 (4912) 30-81-01
ХОРИКОВ СЕРГЕЙ МИХАЙЛОВИЧ	ГЛАВНЫЙ МЕТАЛЛУРГ	+7 (4912) 30-81-39
НОВИКОВ ДМИТРИЙ ВИКТОРОВИЧ	ГЛАВНЫЙ ТЕХНОЛОГ	+7 (4912) 30-81-54
ЛАРИОНОВ ВЛАДИМИР ВЛАДИМИРОВИЧ	ГЛАВНЫЙ СВАРЩИК	+7 (4912) 30-80-38
АБРАМЯН ВИТАЛИЙ ВЛАДИМИРОВИЧ	ГЛАВНЫЙ МЕХАНИК	+7 (4912) 30-81-95
ПРИЕМНАЯ		+7 (4912) 30-81-93
ИНСТРУМЕНТАЛЬНЫЙ ОТДЕЛ		+7 (4912) 30-81-22
ОТДЕЛ МАТЕРИАЛЬНО-ТЕХНИЧЕСКОГО СНАБЖЕНИЯ		+7 (4912) 30-81-76
ОТДЕЛ ВНЕШНЕЙ КОМПЛЕКТАЦИИ		+7 (4912) 30-81-88
ЦЕНТР УПРАВЛЕНИЯ КАЧЕСТВОМ		+7 (4912) 30-81-91

