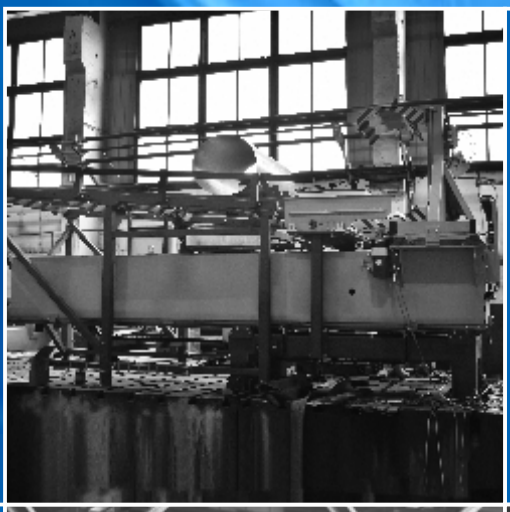
Машпром
НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ



ОБОРУДОВАНИЕ ПРОКАТНЫХ ПРОИЗВОДСТВ





ОТ ПРОЕКТА ДО ВНЕДРЕНИЯ!

www.mashprom.ru

О КОМПАНИИ

АО «НПП «Машпром» – инжиниринговая и производственная компания, один из ведущих разработчиков высокотехнологичных систем и установок для предприятий черной и цветной металлургии, машиностроения.

Мы создаем специализированное нестандартное оборудование и предоставляем услуги, позволяющие повышать эффективность производства наших клиентов.

Компания создана в 1996 году.
Численность персонала – более 300 человек.
Уставной капитал – 165 миллионов рублей.

В группу компаний «Машпром» входят дочерние предприятия: ООО ПК «НТМЗ», ООО СП «ММП», ООО «УИС-металлургия», ООО «Неопарк». В 2024 г. открыто представительство «Машпрома» в Казахстане (ТОО «КБ «Машпром»). В 2025 г. создано обособленное подразделение «Измерительные и испытательные системы» в Москве.

Квалификация сотрудников позволяет на высоком уровне выполнять сложнейшие нестандартные задачи и предлагать оптимальные решения. Среди работников предприятия есть кандидаты и доктора технических наук.

В портфеле компании 58 патентов и несколько десятков научно-технических статей.

Собственное производство позволяет обеспечивать оперативное и качественное изготовление оборудования и проводить полноценные испытания опытно-промышленных образцов.



КОМПЛЕКСНЫЙ ПОДХОД К РЕШЕНИЮ ЗАДАЧ КЛИЕНТА

Мы реализуем концепцию комплексного подхода к решению задач клиента. За счет выстроенной вертикали управления всех бизнесов и подразделений мы имеем возможность контроля и улучшений на всех этапах жизненного цикла продукции: проектирование, изготовление, поставка, гарантийное обслуживание и постгарантийное сопровождение.





ОБЛАСТИ КОМПЕТЕНЦИЙ

Производство листового проката

Оборудование	Базисный инжиниринг	Детальный инжиниринг	Модернизация/ реконструкция	Изготовление и поставка оборудования	Поставка запасных частей
Механизация склада заготовок перед печами	✓	✓	✓	✓	✓
Нагревательные печи	✓	✓	✓	✓	✓
Оборудование черновой клети		✓	✓	✓	✓
Транспортные рольганги слябов	✓	✓	✓	✓	✓
Транспорт в линии стана (рольганги)	✓	✓	✓	✓	✓
Аварийные манипуляторы	✓	✓	✓	✓	✓
Энкопанели пром рольганга		✓	✓	✓	✓
Системы центрования	✓	✓	✓	✓	✓
Черновой гидросбив окалины	✓	✓	✓	✓	✓
Чистовой гидросбив окалины		✓		✓	✓
Системы ламинарного охлаждения		✓	✓	✓	✓
Поворотные стенды, кантователи	✓	✓	✓	✓	✓
Системы транспорта готовых рулонов	✓	✓	✓	✓	✓
Ролико-правильные машины	✓	✓	✓	✓	✓
Агрегаты термообработки листа и рулонов	✓	✓	✓	✓	✓
Непрерывно-травильный агрегат			✓	✓	✓
Агрегат нанесения защитного покрытия	✓	✓	✓	✓	✓
Агрегаты поперечной резки		✓	✓	✓	✓
Агрегат продольной резки		✓	✓	✓	✓
Агрегат перемотки и инспекции полосы	✓	✓	✓	✓	✓
Летучие ножницы, гильотинные ножницы		✓	✓	✓	✓
Агрегаты упаковки листов	✓	✓	✓	✓	✓
Агрегаты упаковки рулонов		✓	✓	✓	✓
Системы измерения толщины полосы металла и покрытий	✓	✓	✓	✓	✓

✓ - да

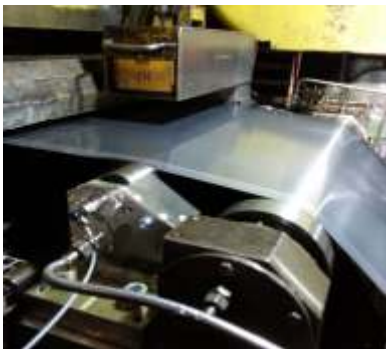
Производство сортового проката

Оборудование	Базисный инжиниринг	Детальный инжиниринг	Модернизация/ реконструкция	Изготовление и поставка оборудования	Поставка запасных частей
Системы транспорта заготовок и загрузки в нагревательные печи	✓	✓	✓	✓	✓
Нагревательные печи	✓	✓	✓	✓	✓
Системы выгрузки заготовок с печей и транспорт до прокатного стана	✓	✓	✓	✓	✓
Обрывные, аварийные ножницы	✓	✓	✓	✓	✓
Системы гидромеханического сбива окалины	✓	✓		✓	
Черновая группа клетей	✓	✓	✓	✓	✓
Предчистовая группа клетей	✓	✓	✓	✓	✓
Чистовая группа клетей	✓	✓	✓	✓	✓
Летучие ножницы (1-4 группы)	✓	✓	✓	✓	✓
Межклетевое оборудование удержания раската	✓	✓	✓	✓	✓
Трассы термоупрочнения проката	✓	✓	✓	✓	✓
Трайб-аппараты	✓	✓	✓	✓	
Холодильники	✓	✓	✓	✓	✓
Скоростные проволочные блоки				✓	✓
Виткообразователи катанки	✓	✓	✓	✓	✓
Трассы сорбитизации катанки		✓		✓	✓
Системы транспорта бунтов катанки	✓	✓	✓	✓	
Роликоправильные машины	✓	✓		✓	✓
Ножницы холодной резки	✓	✓		✓	✓
Механизация уборочных участков	✓	✓		✓	
Моталки мелкого сорта		✓		✓	✓
Оборудование отделки сортового проката	✓	✓		✓	✓
Вспомогательное оборудование сортовых цехов	✓	✓		✓	

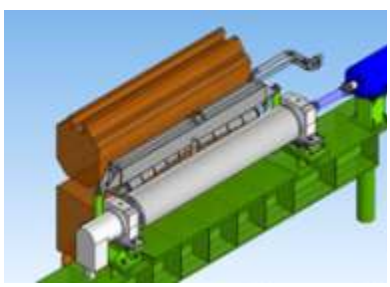
✓ - да

ПРОИЗВОДСТВО ЛИСТОВОГО ПРОКАТА. ПРОЕКТЫ

Технологическое оборудование			
2011	Выксунский металлургический завод	**Кантователь верхних кассет правильных машин.** Предназначен для поворота верхних кассет на 180 градусов, чтобы обеспечивать при ремонте доступ к правильным роликам, расположенным в нижней части кассеты. Стан 5000.	
2011	Магнитогорский металлургический комбинат	**Кантователь верхних кассет правильных машин.** Предназначен для поворота верхних кассет на 180 градусов, чтобы обеспечивать при ремонте доступ к правильным роликам, расположенным в нижней части кассеты. Стан 2500.	
2018	НЛМК ВИЗ-Сталь	**Установка стрессометрических роликов на станы 1200-1, 1200-2** Установлены для прямого замера отклонений от плоскостности проката в онлайн-режиме. Оборудование позволяет управлять важными геометрическими показателями полосы в виде плоскостности и задавать практически конечное качество готового продукта в виде листовой электротехнической стали.	
2019	НЛМК ВИЗ-Сталь	**Модернизация агрегатов обезуглероживающего отжига АОО-3а, АОО-3б, АОО-4а, АОО-4б.** Проект модернизации затронул всю основную технологическую часть агрегатов, в частности выполнена: - полная замена установок приготовления суспензии на основе оксида магния на современную автоматическую установку приготовления с автоматическим приготовлением суспензии по заданной рецептуре, поддержание ее температуры, циркуляции и фильтрации; - замена узлов нанесения покрытия на полосу с ручным управлением на полностью автоматизированные установки с поддержанием заданной толщины/массы покрытия на полосу по обратной связи от установки измерения толщины/массы покрытия; - установка измерителей толщины покрытия. В онлайн-режиме (на основе рентгеновского излучения) для подачи обратной связи на узел нанесения толщины покрытия.	

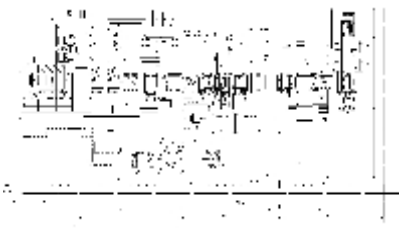
2019	НЛМК ВИЗ-Сталь	**Система измерения планшетности прокатываемой полосы.** Обеспечивает возможность автоматизированной регистрации данных на станах холодной прокатки 1200-1 и 1200-2. Позволяет увеличить долю готовой продукции 1 сорта и 1 класса плоскостности производимых рулонов.	
2019	Северсталь	**Устройство для одевания картонных втулок на моталку.** Предназначено для одевания картонных втулок на вал моталки АПП-2, для намотки рулона металлопроката с полимерным покрытием на картонную втулку. Устройство одевания втулок состоит из стеллажа-накопителя, манипулятора, пневмосистемы и системы управления. Стеллаж-накопитель имеет емкость на 5 втулок. Манипулятор состоит из продольного стола, поперечной каретки, центрователя и захвата. Пневмосистема обеспечивает передачу втулок со стола накопителя на манипулятор, центрирование и работу узла захвата.	 
2020 2021	НЛМК Новолипецкий металлургический комбинат ВИЗ-Сталь	**Оборудование для увеличения натяжения при смотке полосы анизотропной стали.** Оборудование встраивается в существующие агрегаты защитных покрытий в технологическом процессе транспортировки полосы с нанесением и сушкой защитного покрытия, смотки полосы в рулон с требуемым натяжением при непрерывном режиме работы. Позволяет сократить отходы полосы, возникающие при перезаправках рулона без потери натяжения.	
2019 2020	НЛМК Новолипецкий металлургический комбинат ВИЗ-Сталь	**Установки приготовления суспензии.** Замена устаревших установок приготовления суспензий АЗП-1 и 2 на современные по типу АЗП-4, что повышает качество продукции и значительно снижает количество брака. Установки предназначены для приготовления и подачи суспензии термоизоляционного покрытия на основе оксида магния для нанесения защитного покрытия в составе агрегата защитного термостойкого покрытия. Производительность установки составляет 2745 тонн в год. За счет современной конструкции установки и автоматизации технологических процессов осуществляется более рациональное использование исходных материалов и сырья и снижается себестоимость выпускаемой продукции.	 

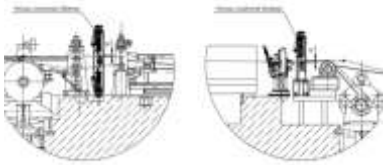
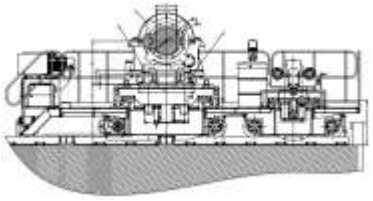
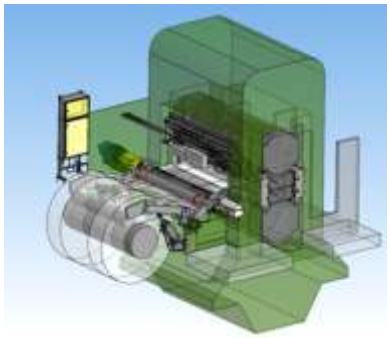
ПРОИЗВОДСТВО ЛИСТОВОГО ПРОКАТА. ПРОЕКТЫ

2020 2021	НЛМК ВИЗ-Сталь	**Реконструкция четырех агрегатов электроизоляционного покрытия (АЭИП).** Замена группового привода роликовой печи на индивидуальный для цеха холодной прокатки. Это обеспечивает синхронизацию окружной скорости роликов со скоростью полосы и позволяет предотвратить образование дефектов на полосе; оборудование: печные и подпечные ролики, радиаторы, подшипниковые опоры, опорные металлоконструкции).	
2022	НЛМК Новолипецкий металлургический комбинат	**Аппарат непрерывного отжига №4 (АНО-4) цеха трансформаторной стали.** Предназначен для обезжиривания, приготовления, нанесения и сушки теплоизоляционного покрытия на основе оксида магния на полосу электротехнической анизотропной стали.	
2022	НЛМК Новолипецкий металлургический комбинат	**Стыкосварочная машина для агрегата АТОиП-5 ЦДС.** Предназначена для позиционирования и многоточечной сварки внахлест полосы из трансформаторной стали в автоматическом режиме.	
2022 2023	НЛМК Новолипецкий металлургический комбинат	**Щеточно-моечная машина для агрегата АЗП-2 (агрегата защитного покрытия) цеха трансформаторной стали.** Машина предназначена для подготовки полосы в соответствии с техническими требованиями, предъявляемыми к полосе перед нанесением покрытия. Устройство задающее на АЗП-2.	
2022	РУСАЛ Уральская фольга	**Барабанный разматыватель прокатного стана «Кварто-1800».** Оснащен системой центрирования полосы, а также установкой манипулятора для съема шпуль с барабана разматывателя, системой слежения за кромками полосы, вспомогательными механизмами, гидроуправлением и АСУ.	
2022	РУСАЛ Уральская фольга	**Система измерения планшетности полосы, сдув эмульсии с полосы, система селективного охлаждения валков для системы регулирования планшетности.** Реконструкция выходной части установки нереверсивной клети «Кварто-1800». Проект направлен на повышение качества прокатываемых полос, в частности плоскостности полосы.	

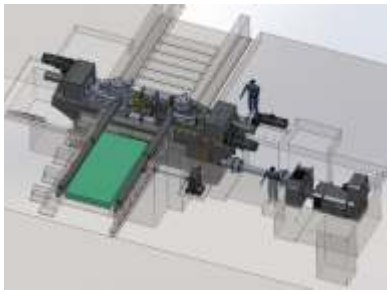
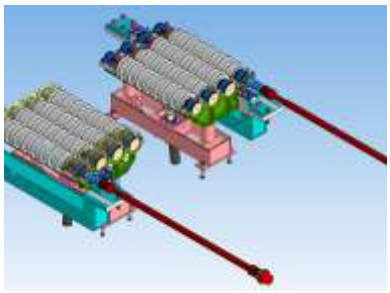
2022	НЛМК ВИЗ-Сталь	**Стыкосварочная машина для агрегатов обезуглероживающего отжига АОО-5, АОО-26** Предназначена для обеспечения процесса сварки концов уходящих рулонов с головной частью последующих рулонов. Агрегаты являются непрерывно действующими: когда обработка одного рулона заканчивается, переход на последующий рулон осуществляется без остановки технологической линии. Оборудование позволяет сократить время перезаправки и сварки полосы, повысить качество сварного шва, предотвратить разрывы полосы в агрегате.	
2023	НЛМК ВИЗ-Сталь	**Системы измерения толщины полосы металла (толщиномеры) на трех прокатных станах (1200-1, 1200-2, 1300).** Предназначены для контроля качества трансформаторной стали и на 100% исключают риски разнотолщинности, которые влияют на магнитные свойства — ключевую характеристику высокотехнологичной продукции. Каждый из толщиномеров выполняет функции контроля и предупреждения: при отклонении параметров информация поступает в автоматизированную систему управления производством для устранения несоответствия на следующих этапах.	
2023	Корпорация ВСМПО-АВИСМА	**Электрическая рольганговая печь прокатного стана «1700»** Предназначена для нагрева заготовок из титановых сплавов перед прокатным станом 1700 горячей и теплой прокатки. Оборудование печи позволяет осуществлять: прием листовых заготовок, уложенных в стопу; передачу листовых заготовок из отцентрированной стопы поштучно на загрузочный рольганг перед печью; передачу листов с рольганга в печь; нагрев до температуры 1000 °С в печи; позиционирование листов выданных из печи; подачу нагретой заготовки в прокатный стан 1700.	
2024	НЛМК Новолипецкий металлургический комбинат	**Изотопные толщиномеры для прокатного стана 1400 ЦТС.** Предназначены для контроля качества прокатываемой полосы.	

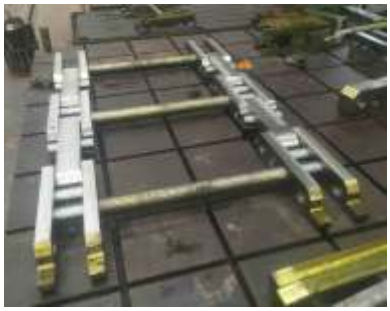
ПРОИЗВОДСТВО ЛИСТОВОГО ПРОКАТА. ПРОЕКТЫ

2024	НЛМК Новолипецкий металлургический комбинат	**Ролик измерения планшетности на Стан 1200** Предназначен для обеспечения работоспособности систем регулирования плоскостности прокатываемой полосы на прокатном стане, оснащен строессометрическими роликами для прямого замера отклонений от плоскостности листа. Результат внедрения: обеспечена обратная связь по дефектам прокатываемой полосы и выдача воздействий на автоматические системы управления планшетностью полосы.	
2024	НЛМК ВИЗ-Сталь	**Реконструкция агрегата рекристаллизационного отжига (АРО-1).** Реконструкция направлена на повышение автоматизации технологических процессов и состоит из двух основных частей: - автоматизация оборудования хим. подвала для обеспечения приготовления, циркуляции и поддержания требуемых технологических показателей качества растворов; - автоматическое регулирование положения полосы после щеточно-моечной машины перед входом в вертикальную печь и автоматическое центрирование полосы в агрегате, обеспечивающее отсутствие дефектов полосы по причине вальцевания кромки.	
2025	Северсталь	**Система измерения плотности цинкового покрытия для ЦПМ-2.** Система измерения обеспечивает бесконтактный контроль качества покрытия в режиме реального времени, что позволяет оптимизировать производственные процессы и гарантировать соответствие продукции заданным стандартам. Высокоточная система измерения позволяет измерить поверхностную плотность цинкового покрытия в диапазоне от 30 до 300 г/м2 с откликом в 10 мс при скорости движения полосы до 180 м/мин.	
2025	НЛМК Новолипецкий металлургический комбинат	**Щеточно-моечная машина для агрегата АЗП-4 (агрегат защитного покрытия).** Оборудование встраивается в существующий агрегат АЗП-4 в цехе трансформаторной стали и предназначено для очистки поверхности полосы от углеродосодержащих загрязнений.	

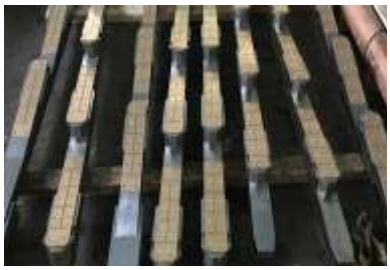
2025	Выксунский металлургический завод	**Кантователь листового проката.** Обеспечивает кантовку листового проката массой до 40 тонн на 180 градусов. Время кантовки листа составляет не более 180 секунд.	
2025	ВИЗ-Сталь	**Ножницы гильотинные для цеха холодного проката.** Замена существующих гильотинных ножниц на новые с увеличением максимальной толщины разрезаемого листа до 1,5 мм.	
2025	Северсталь	**Устройство для одевания картонных втулок на моталку.** Предназначено для одевания картонных втулок на вал моталки АПП-1. Данное устройство одевания втулок состоит из манипулятора, стеллажа-накопителя, пневмосистемы установки датчиков и клеммных коробок, комплекта электрооборудования и АСУ.	
2025	АО «Qarmet»	**Стенд сборки, разборки прокатных валков стана 1700.** Стенд предназначен для механизации всех операций, максимального сохранения целостности подшипников, операций по демонтажу и монтажу подушек валков для сборки/разборки рабочих валков со строгой выставкой опор для подушек относительно оси валка и создания необходимых усилий при разборке и сборке валковых опор с диапазоном работы диаметров бочки валка от 850 до 1150 мм. Оборудование обеспечивает безопасность труда. Грузоподъемность оборудования: не более 40 т, момент на откручивание гаек: не менее 40 кНм.	
2025	РУСАЛ САЯНАЛ	**Ролик измерения планшетности. Модернизация стана С-3/2.** Установка ролика измерения планшетности прокатываемой полосы совместно с заменой существующей системы селективного охлаждения прокатных валков на более совершенную систему, обеспечивающую регулирование охлаждения валков как группами форсунок, так и индивидуально каждой форсункой. Реализация проекта позволяет существенно повысить показатель плоскостности полосы. Скорость, при которой происходит измерение в потоке: до 1500 м/мин.	

ПРОИЗВОДСТВО ЛИСТОВОГО ПРОКАТА. ПРОЕКТЫ

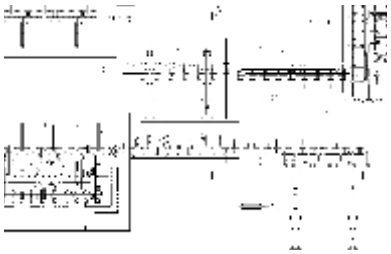
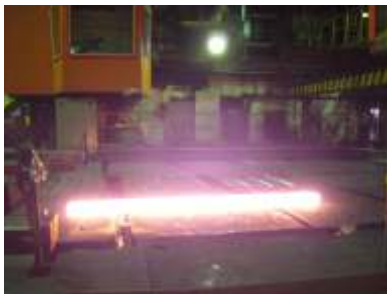
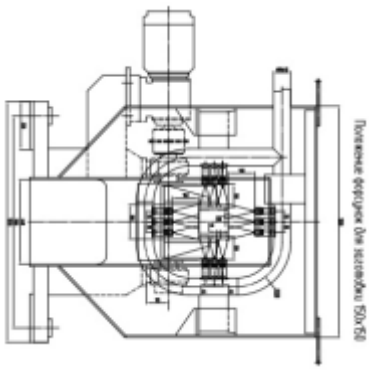
2025	Корпорация ВСМПО-АВИСМА	**Вертикальная клеть стана «2000» цеха 16.** Предназначена для формирования профиля боковой кромки прокатываемых полос и слябов из титана, устранения разницы по ширине проката, возникающей вследствие неравномерного увеличения ширины концов и средней части полосы. Существующая вертикальная клеть стана 2000 физически и морально устарела и не соответствует сегодняшним требованиям технологии. «Машпром» выполняет проектирование и замену существующей вертикальной клети на новую. Модернизация позволит осуществлять обжим раската (толщиной до 300 мм) по ширине, в том числе и из высоколегированных высокопрочных сплавов. Расчетное максимальное усилие прокатки составит 500т, момент прокатки 28 Нм, что потребует увеличения мощности привода вращения валков с существующих 400 кВт до 1000 кВт.	
2025	Корпорация ВСМПО-АВИСМА	**Рольганги станинных роликов.** Проектирование и замена существующих. Модернизированные рольганги станинных роликов устанавливаются на существующие посадочные места станин клети стана. Для снижения ударных динамических нагрузок на ролики в конструкцию введены дополнительные блоки тарельчатых пружин под корпусами рольгангов. Увеличена прочность роликов за счет увеличения малого диаметра бочки ролика и диаметра его цапф. Увеличены диаметры опорных цапф корпусов рольгангов. Применены сферические опорные подшипники увеличенной грузоподъемности на роликах. Сохранение большого диаметра бочки ролика при модернизации позволило сохранить существующие двигатели вращения роликов.	
		Системы транспорта и отделки	
2018	Корпорация ВСМПО-АВИСМА	**Листораскладчик в линии чистовой клети стана 2000.** Полный комплекс оборудования в линии чистовой клети стана «2000» позволил Корпорации ВСМПО-АВИСМА расширить номенклатуру продукции. Комплекс ориентирован на плиты толщиной от 2,5 до 30 мм. После внедрения стало возможно править изделия в одном месте, не тратя время на транспортировку листов и плит на другие участки.	

2018	Корпорация ВСМПО-АВИСМА	**Линия разборки пакетов.** Предназначена для извлечения листов титана из пакетов после прокатки путем обрезки по контуру «конверта» и разделения, сортирования и укладки в стопы на отдельные стеллажи стальных листов «обертки» и прокатанных листов титана. Оборудование предназначено для увеличения производительности труда при разборке пакетов. Производится: прием на центрирующее устройство стопы пакетов, подлежащих разборке на листы титана и стальной «обертки»; перемещение пакета по оборудованию участка; обрезание кромок пакета; разборка пакета и укладка титановых и стальных листов на отдельные стеллажи.	 
2021	Ашинский метзавод	**Цепь транспортера для листового проката.** Модернизация.	
2024	Ашинский метзавод	**Цепь транспортера уборки обрези от ножниц поперечной резки.** При изготовлении применялась высокопрочная сталь Hardox 450, которая значительно улучшила эксплуатационные характеристики и износостойкость цепи транспортера..	
Запасные части и прокатный инструмент			
2014	Магнитогорский металлургический комбинат	**Карданные валы.** Для прокатного стана	
2015	Магнитогорский металлургический комбинат	**Плиты ступенчатые.** Для стана 5000.	

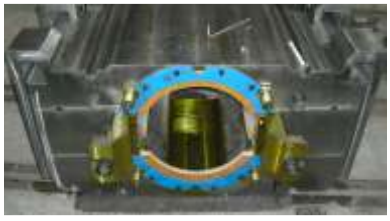
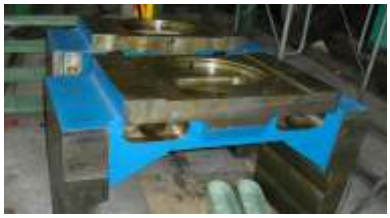
ПРОИЗВОДСТВО ЛИСТОВОГО ПРОКАТА. ПРОЕКТЫ

2015	Магнитогорский металлургический комбинат	**Роликовые правильные кассеты.** Кассеты эксплуатируются в линии стана 2500 горячей прокатки, на участке холодной правки листа, в листоправильном агрегате итальянской компании F.I.M.I.	
2015	Магнитогорский металлургический комбинат	**Композитные прокатные валки.** Рабочий слой из быстрорежущей инструментальной стали (HSS). Валки произведены методом CPC. Стан горячей прокатки 2000.	
2018	РУСАЛ Уральская фольга	**Клинья барабана моталки.** Диаметром 500 мм на линию продольной резки шириной 1600 мм.	

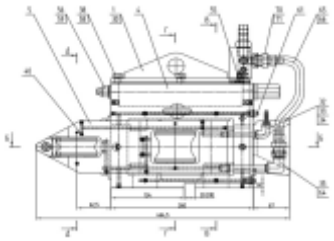
ПРОИЗВОДСТВО СОРТОВОГО ПРОКАТА. ПРОЕКТЫ

Системы транспорта заготовок и загрузки в нагревательные печи			
2015	НЛМК-Калуга	**Оборудование участка горячего посада заготовки в печь после МНЛЗ.** Технический проект.	
2019	Каменск-Уральский завод ОЦМ	**Цепь транспортера.**	
Системы гидросбива окалины			
2010	Синарский трубный завод	**Система гидросбива окалины с заготовки перед обжимным станом в линии ТПА-80.** Технический проект.	
2013	Омутнинский металлургический завод	**Установка гидросбива печной окалины с заготовок квадратного сечения сортового проката.** Стан-500. Установка обеспечивает более качественную очистку за счет оптимизации расстояния форсунок до поверхности заготовки, что обеспечивается точностью базирования заготовки. Данная установка выполнена с учетом возможности обработки заготовок, как из конструкционной, так и сложнолегированной стали с соответствующим варьированием режимов подачи воды.	
2014	ОЭМК им. А.А. Угарова	**Установка гидросбива окалины с системой транспортировки заготовки и ее центрирования.** Стан 350. Технический проект.	

Группы клетей

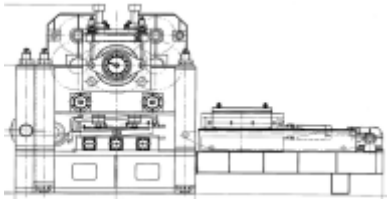
2011	Чусовской металлургический завод	**Крышки станин клети Трио 950.** Изготовление и поставка. Стан 800.	
2012	ЕВРАЗ НТМК	**Подушки прокатной клети.** Изготовление и поставка.	
2013	ЕВРАЗ НТМК	**Станины и подушки клети.** Разработка документации с внесением изменений в элементы рабочих клетей прокатного стана, изготовление элементов: станин и подушек клетей.	
2014	ЕВРАЗ Каспиан Сталь	**Кассеты клетей для сортопрокатного стана Siemens VAI трех типов.** Наличие комплекта сменных кассет чистовой и промежуточной группы клетей обеспечивает гибкое планирование производства. Основными потерями производительности являются долгие технологические операции по смене валков бесстанинных клетей. Дополнительный комплект кассет позволяет сокращать время технологических операций, связанных с перевалкой и переходом на другой типоразмер прокатываемой арматуры, с 10 часов до 40 минут.	
2017	ВЗПС	**Шестеренная клеть для стана Трио 500.** Проектирование и расчет шестеренной клети новой конструкции для стана Трио 500.	
2019	Челябинский металлургический комбинат	**Подушки валков клетей универсального рельсобалочного стана (УРБС).**	

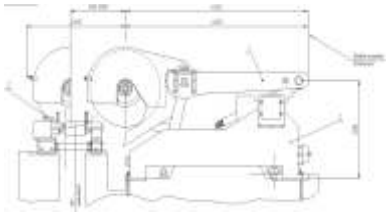
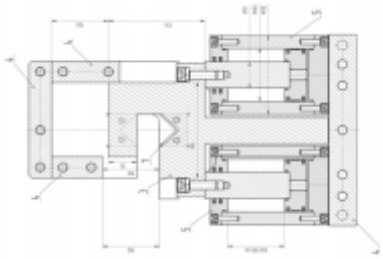
ПРОИЗВОДСТВО СОРТОВОГО ПРОКАТА. ПРОЕКТЫ

2021 2025	Челябинский металлургический комбинат	**Подушки рабочих валков.** Универсальный рельсобалочный стан Danieli	
Межклетевое оборудование удержания раската			
2011	Магнитогорский металлургический комбинат	**Направляющие, ролики для привалковой арматуры.** Совместная разработка с Danieli нового типа роликов прокатного стана.	
2013	Магнитогорский металлургический комбинат	**Проводки, ролики, коробки.** Поставка запасных частей для роликовой арматуры с разработкой конструкторской документации.	
2013	ЕВРАЗ Каспиан Сталь	**Привалковая роликовая арматура** Разработка конструкции привалковой роликовой арматуры на стан Siemens-VAI, изготовление, поставка.	
2013	Магнитогорский металлургический комбинат	**Коллекторы охлаждения валков промежуточной группы клетей.** Модернизация коллекторов охлаждения валков промежуточной группы клетей Стана 370. Технический проект.	
2014	ЕВРАЗ ЗСМК	**Привалковая арматура.** Модернизация привалковой арматуры.	
2015	Северсталь	**Привалковая арматура.** Замена привалковой арматуры валкового типа на привалковую арматуру роликового типа со сменными коробками стана 150-2.	

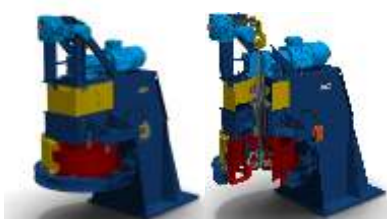
2016	Актюбинский рельсобалочный завод	**Проводки рельсобалочного стана.**	
2019	Актюбинский рельсобалочный завод	**Проводки, вводные коробки РБЦ КБ (АРБЗ).**	
2019	Северсталь	**Проводки.** С-4785.	
2022 2025	ЧМЗ	**Привалковая арматура.** Комплект привалковой арматуры.	
2024 2025	ЧМЗ	**Привалковая арматура.** Комплекты привалковой арматуры для прокатки швеллера 8,12,14 на стане 320 Danieli.	
Трассы термоупрочнения проката (закалка)			
2016	Челябинский металлургический завод	**Устройство термоупрочнения арматуры.** Стан 300-2 прокатного цеха №1 (совместно с ВНИИМТ). Технический проект.	

ПРОИЗВОДСТВО СОРТОВОГО ПРОКАТА. ПРОЕКТЫ

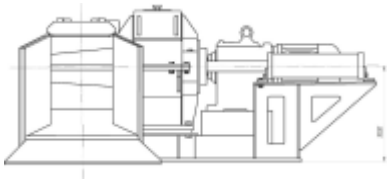
Правильные машины			
2016	ОЭМК им. А.А. Угарова	**Опорные ролики.** Изготовление опорных роликов РПМ для сортового проката.	
2017	Нижнесалдинский металлургический завод	**Сортоправильная машина.** Сортоправильная машина 10*550 для профиля рельсовой накладки. Назначение: правка рельсовой накладки Р65. Обеспечивает правку асимметричных профилей в двух плоскостях с одновременным исправлением «винта». Возможность индивидуальной настройки роликов в осевом и радиальном направлениях.	
2019	Уральская сталь	**Ролик правильный.**	
2019	Надеждинский металлургический завод	**Толкающие штанги.** Для манипулятора раскатного поля крупносортного стана 850.	
2021	УГМК-Сталь	**Комплект оборудования многониточной сортоправильной машины Danieli.** Для возможности правки вновь освоенного профиля: уголок 25,35.	
Резка проката. Ножницы, пилы.			
2014	РЭМЗ	**Ножницы холодной резки.** Усилием 450 тонн в линию стана 320/150. Технический проект.	
2015	Литейно-прокатный завод	**Ножницы обрывные.** Ножницы обрывные аварийные перед первой черновой клетью. Стан 280. Технический проект.	

2016	ЕВРАЗ Каспиан Сталь	**Фрикционная пила горячей резки.** Оборудование для горячей резки крупного проката. Технический проект.	
2016	ВЗПС	**Гидравлические концевые ножницы.** Линейный стан 300. Технический проект.	
2017	Узметкомбинат	**Летучие ножницы горячей резки.** Ножницы барабанного типа. Технический проект.	
2017	ПНТЗ	**Механическое оборудование для циркуляционной пилы горячего распила.** Разработка проектно-конструкторской документации по механическому оборудованию пилы горячего распила RHS-1000 фирмы Frider.	
2018	Корпорация ВСМПО-АВИСМА	**Ножницы.** Ножницы XP для линии разборки пакетов.	
2025	Чусовской металлургический завод	**Автоматизированная линия порезки заготовки на мерные длины.** Линия предназначена для порезки на мерные длины исходных заготовок круглого и квадратного сечения от 120 до 200 мм, длиной от 3500 до 12 000 мм из рессорно-пружинных, углеродистых, конструкционных, нержавеющих марок стали. Всё транспортное оборудование линии унифицировано для транспортировки заготовок круглого и квадратного сечения. Производительность линии – 80 т/ч.	

ПРОИЗВОДСТВО СОРТОВОГО ПРОКАТА. ПРОЕКТЫ

Механизация уборочных участков			
2011	ЕВРАЗ НТМК	**Кантователь рельсов.** Кантователь рельсов Р-65, КР-70 с повышенной кривизной. Технический проект.	
2012	ЕВРАЗ НТМК	**Сталкиватель сортового проката.** Для рельсобалочного цеха.	
2012	ЕВРАЗ НТМК	**Рама подъемного стола сортоукладчика.** Вес рамы 5 819 кг. Габаритная сварная металлоконструкция 10200х3020х2196 (ДхШхВ).	
2012	Синарский трубный завод	**Оборудование участка отделки и резки проката.** Включая мехоперационный транспорт. Технический проект.	
2014	Литейно-прокатный завод	**Участок отделки и упаковки готового проката за мелкосортным станом 280.** Технический проект.	
2014	СТВСЗ	**Автоматизированная линия плазменного раскроя сортового проката.** Технический проект.	
2014	ЕВРАЗ НТМК	**Манипуляторы.** Манипуляторы качающегося стола на отделке крупносортного проката.	
Моталки мелкого сорта			
2017	ВЗПС	**Моталка горячекатанной проволоки.** Назначение: сматывание горячекатанного проката на стане 300. Диаметры сматываемой проволоки – от 8 до 14 мм, максимальный вес бунта – не более 100 кг.	

Вспомогательное оборудование сортовых цехов

2009	НЛМК-Урал	**Система очистки масла.** Система очистки масла стана 150 с дооснащением гидромаслосистем фильтрующими элементами. Технический проект.	
2012	НЛМК-Урал	**Приспособления для распрессовки прокатных колец.** Оборудование позволяет сократить время, затраченное на замену колец. Кроме того, кольца при снятии не деформируются.	
2012	ЕВРАЗ НТМК	**Гидроблоки.**	
2013 2014	ЕВРАЗ НТМК	**Приводы и редукторы.** Для главного привода прокатного стана.	
2014	Тулачермет-Сталь	**Сортовая бракомоталка.** Предназначена для сматывания неликвидной проволоки. С системой сброса бунта. Технический проект.	
2014	Выксунский металлургический завод	**Оборудование кантователя валков калибровочного стана ТПА-70-270.** Технический проект.	
2016	Актюбинский рельсобалочный завод	**Контрольный стенд для проверки соосности врезки в калибры прокатных валков.** Данный стенд обеспечивает возможность работы с тремя типами валков (диаметры бочки валков — от 580 мм до 1160 мм; максимальная совокупная масса двух валков, одновременно находящихся на стенде, составляет 44 000 кг), перемещение верхнего валка в вертикальной плоскости — в диапазоне 500 мм, нижнего валка в горизонтальной плоскости — в диапазоне 100 мм.	

Инструмент и расходные материалы

2011	Надеждинский металлургический завод	**Рабочие и эджерные валки.** Рабочие валки заготовительного стана и эджерные валки.	

ПРОИЗВОДСТВО СОРТОВОГО ПРОКАТА. ПРОЕКТЫ

2012 2013 2014 2017	НЛМК-Урал ММК	**Валки с повышенными эксплуатационными свойствами.** Поставка валков производства компании Fujico (Япония) предчистовой и чистовой группы клетей. Стан 170 Danieli.	
2012	ЕВРАЗ НТМК	**Ролики нажимные.** Для клети прокатного стана рельсобалочного цеха.	
2014	ЕВРАЗ НТМК	**Печные ролики.** Поставка печных роликов ⌀500 мм в комплекте с приводом для газовой нагревательной печи с шагающими балками.	
2014	ЕВРАЗ НТМК	**Водоохлаждаемые транспортные ролики.**	
2016	УГМК-Сталь	**Валки прижимные.** Для промежуточного рольганга.	
2017	ВЗПС	**Ролики роликовой правильной машины.**	
		Приводная техника	
2013	Корпорация ВСМПО-АВИСМА	**Зубчатая пара главного редуктора.** Для шестивалкового прокатного стана Shmitz.	
2014	Корпорация ВСМПО-АВИСМА	**Элементы зубчатых передач.** Валы-шестерни, рейка, шестерни косозубые для бесцентрового токарного станка КЖ9340Т. Глобоидная пара для глобоидно-червячного редуктора.	
2015	Ревякинский металлопрокатный завод	**Приводные шпиндели прокатных клетей.** Стан 320 STG.	
2015 2016	ЕВРАЗ Каспиан Сталь	**Подшипники RKB.** Комплектация опорных валковых узлов с учетом роботизированной сборки клетей для стана 300 Siemens VAI с клетями RedRing.	

2016 2017	УГМК-Сталь	**Крестовины и части карданного шпинделя.** Стан 370 Danieli.	
2017	ЕВРАЗ Каспиан Сталь	**Уплотнения подшипниковых узлов прокатной клети, специальные подшипники.** Стан 300 Siemens VAI с клетями RedRing.	
2017	Сортовой завод Балаково	**Валы шлицевые, муфты зубчатые, втулки зубчатые.** Стан 370 Danieli (привод конвертируемый клетей 14,16,18).	
2017	ЕВРАЗ ЗСМК	**Шпиндель прокатной клети.** Для привода клети заготовительного стана (блюминг).	
2018	Литейно-прокатный завод	**Шпиндель привода клети.** Стан 280 ВНИИМЕТМАШ.	
2018	Абинский электрометаллургический завод	**Части редукторов.** Стан 350 SMS Meer.	
2019	Абинский электрометаллургический завод	**Валы-шестерни.** Стан 350 SMS.	
2020	Амурсталь	**Шпиндели клети**	
2022	ЯМЗ	**Шпиндели клети**	

ОТЗЫВЫ ЗАКАЗЧИКОВ

Чусовской металлургический завод
Крышка станин рабочей клети трио 950 стана 800

ЧУСОВСКОЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД

618200, Пермский край, г. Чусовой, ул. Трудовая, 13,
(34256) 6-33-33 (справочное), oao-чмз.рф

ИНН 5921002018 КПП 997550001
Р/с № 40702810249150100359
Западно-Уральский банк ОАО «Сбербанк России», г. Пермь
БИК 045773603, к/с 30101810900000000603

№02.8-37 Дата 27.09.2013г

на № от

ЗАО «НПП «Машпром»
Екатеринбург, ул. Краснознаменная, 5
Генеральному директору
М.М. Михалькову

Уважаемый Михаил Михайлович!

Выражаем благодарность руководству и специалистам ЗАО «НПП «Машпром» за добросовестное исполнение договорных обязательств и конструктивные сотрудничество в рамках договора № МП 322-01-10 от 01.10.2010г., Спецификация № 1 от 4.10.2010г. на поставку Крышки станин ч. ПЗ-03-1079 (2612.29.501) рабочей клети трио 950 стана 800 (габаритные размеры 3 300 х 3 000 х 1 500 мм., m = 21 050 кг., материал - 35Л).

Поставленная продукция полностью соответствует требованиям нашего технического задания, установлена в стан. Нареканий по работе не выявлено.

За весь период по изготовлению и поставке указанной продукции хочется отметить профессионализм, компетентность и оперативность специалистов ЗАО «НПП «Машпром».

Начальник ПЦ Е.Н.Рубашкин

ОТЗЫВЫ ЗАКАЗЧИКОВ

ММК

Проводка водоохлаждаемая стана 500 г/п

СМК АО-0010-2

МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

Открытое акционерное общество
«Магнитогорский металлургический комбинат» (ОАО «ММК»)

Ул. Кирова, 93, г. Магнитогорск, Челябинская область, 455000
т. 24-93-66, ф. 24-95-10

ПРОИЗВОДСТВО ТОЛСТОЛИСТОВОГО ПРОКАТА

30.04.2015 № ПТЛ-1163

На _____ №_____

г. Магнитогорск

Генеральному директору
ЗАО «НПП «Машпром»
Г.Екатеринбург,
ул.Краснознаменная, 5
М.М.Михальковку

«Отзыв на поставленное оборудование»

Уважаемый Михаил Михайлович!

В апреле 2014 года в рамках заключенного договора № МП 12-01-12/200535 (Спецификация № 35/2013 от 17.09.2013 г.) ЗАО «НПП «Машпром» была поставлена «Проводка водоохлаждаемая» (ч. 20993013) стана 5000 г/п., для нужд ЛПЦ-9 ОАО «ММК». Оборудование поставлено в срок, изготовлено в соответствии требованиям технической документации. Последующий период эксплуатации показал высокое качество изготовления и надежность поставленного оборудования.

Начальник производства С.В. Дубовский

М.В.Светличный
24-23-85

ОТЗЫВЫ ЗАКАЗЧИКОВ

ЕВРАЗ НТМК

Ролик печной с приводом ф 500

ЕВРАЗ

Рельсобалочный цех

3 сентября 2015г. № 03-05/1701-Б

на № _____ от ___200__

Генеральному директору
ЗАО «НПП «Машпром»
М.М. Михалькову

Уважаемый Михаил Михайлович!

В рамках Приложения №117 от 27.01.2014г. к Договору № 1410/03-14, в 2014-м году ЗАО «НПП «Машпром» осуществил поставку «роликов печных с приводом ø500 мм» в количестве 24 штук для нужд РБЦ ОАО «ЕВРАЗ НТМК».

Поставленное оборудование изготовлено в соответствии требованиям технической документации, поставлено в срок, замечаний по качеству не выявлено.

Поставка оборудования осуществлена в установленные сроки, без ущерба качеству, что позволило провести ремонт отпускной печи в запланированный период.

Начальник цеха В.В. Стаканчиков

Исполнитель:
Сибирцев В.А.
49 05 42

Открытое акционерное общество «ЕВРАЗ Нижнетагильский металлургический комбинат» ул. Металлургов, д. 1, г. Нижний Тагил, Свердловская область, Россия, 622025, тел. (3435) 49 72 81, факс (3435) 49-10-65, e-mail: post@nt.evraz.ru
ОГРН 1026601987539, ОКПО 00186269, ИНН/КПП 6623000880/997650001, www.nt.evraz.ru

ОТЗЫВЫ ЗАКАЗЧИКОВ

Актюбинский рельсобалочный завод

Стенд контрольный для проверки соосности врезки в калибры прокатных валков

«Ақтөбе рельс-арқалық зауыты» жауапкершілігі шектеулі серіктестігі
Қазақстан Республикасы, Ақтөбе қ.,
Құрайлы ауылдық округі, 397 «Б»
Тел.:+7(7132)74-11-96, факс:74-11-97
Эл.почта: tt2012roll@gmail.com

Aktobe Rail and Section Works Limited Liability Partnership
397 B Kuraili rural district
Aktobe
Republic of Kazakhstan
Tel.: +7(7132)74-11-96, fax:74-11-97
Email: tt2012roll@gmail.com

Товарищество с ограниченной ответственностью «Актюбинский рельсо-балочный завод»
Республика Казахстан, г.Актобе,
Курайлинский сельский округ 397 «Б»
Тел.: +7(7132) 74-11-96, факс:74-11-97
Эл.адрес: tt2012roll@gmail.com

Шығыс №_____
«____» _____ 20__ жс.

ЗАО «НПП «Машпром»
620012, г. Екатеринбург, ул. Краснознаменная, 5
Генеральному директору М.М. Михалькову.

Об исполнении обязательств по контракту № 455/15/МП 1153-01-15 от 25.12.2015г.

Уважаемый Михаил Михайлович!

Настоящим сообщаем, что спроектированный и изготовленный ЗАО «НПП «Машпром» по заданию ТОО «Актюбинский рельсобалочный завод»

Стенд контрольный для проверки соосности врезки в калибры прокатных валков (для валков ч. 2778-02306, ч. 2201-02683А, ч. 2927-01272А)

принят в эксплуатацию на площадке вальцетокарной мастерской рельсобалочного цеха ТОО «Актюбинский рельсобалочный завод».
Эксплуатация изделия показала соответствие технических решений и качества изготовления заданным требованиям.
Стенд обеспечивает выполнение работ по проверке соосности врезки в калибры прокатных валков, возможность работы с тремя типами валков (диаметры бочки валков от 580 мм до 1 160 мм; максимальная совокупная масса двух валков одновременно находящихся на стенде составляет 44 000 кг), перемещение верхнего валка в вертикальной плоскости в диапазоне 500 мм, нижнего валка в горизонтальной плоскости в диапазоне 100 мм.

Отмечаем профессионализм инженерно-конструкторского персонала ЗАО «НПП «Машпром», готовность решать сложные и неординарные задачи.

Зам. директора по производству **И.В. Лысенко**

008267

ОТЗЫВЫ ЗАКАЗЧИКОВ

ММК

Кассеты правильные агрегат поперечной резки листа

АКТ № 3

«9» июля 2015 г.

О работе оборудования в гарантийный период

Согласно спецификации №41/2014 от 5.05.2014г к договору № МП 12-01-12/200535 от 21.02.2012г., ЗАО «НПП «Машпром», «20» марта 2015г. осуществил в адрес ОАО «ММК» поставку следующего оборудования:

1. Кассета правильная в сборе с роликами ø 80мм (15-ти роликовая), ч. 4.380.021.124 – 1 шт.
2. Кассета правильная в сборе с роликами ø 55мм (17-ти роликовая), ч. 4.380.021.125 – 1 шт.

Установлено:

1. Место эксплуатации оборудования: агрегат попереченой резки листа №2, ЛПЦ-4.
2. Наименование оборудование и дата начала эксплуатации (акты, приложения 1 и 2):

- Кассета правильная с роликами ø55мм (17-ти роликовая), ч. 4.380.021.125 – 30.03.2015г.
- Кассета правильная с роликами ø80мм (15-ти роликовая), ч. 4.380.021.124 – 23.04.2015г.

Результаты работы оборудования в гарантийный период. Оборудование находилось в работе более 2,5 месяцев, наработка более 60 000 тонн металла. Замечаний при эксплуатации оборудования не выявлено.

Вывод: оборудование соответствует заявленным техническим характеристикам, прошло гарантированную наработку.

Представитель ОАО «ММК»

Вед. спец. уч-ка Б ЛПЦ-4 / Карабасов / 09.07.15
(должность) (ФИО)

/
(должность) (ФИО)

Представитель ЗАО «НПП «Машпром»

Руководитель направления / Милов / 09.07.15.
(должность) (ФИО)

/
(должность) (ФИО)

Приложения:

1. Акт №1 от 16.04.2015г. «о вводе оборудования в эксплуатацию».
2. Акт №2 от 16.04.2015г. «о вводе оборудования в эксплуатацию».

ОТЗЫВЫ ЗАКАЗЧИКОВ

ММК

Валки Fujico на стан 170 Danieli

«УТВЕРЖДАЮ»
Технический директор
_____ Г.В. Щуров
17.02.15

АКТ

17 ФЕВ 2015 № 232

Данные по эксплуатации прокатных
валков СРС производства Fujico
на стан 170 Danieli с №7-№11 клеть СЦ

Комиссия в составе: начальник сортового цеха — Новицкий Р.В.
старший мастер стана 170 — Гаркуша И.В.
мастер по валкам — Волков В.В.

В 2012-2014г в сортовом цехе прошли испытания партии инновационных прокатных валков СРС с целью повышения стойкости и стабилизации подката к чистовой группе клетей стана 170 Danieli.

Технология валков СРС представляет собой плакирование методом непрерывной заливкой быстрорежущей инструментальной сталью HSS.

Прокатные валки имеют размеры 450х230х2065 и устанавливаются в предчистовую группу с №7-11 клеть.

Таблица 1 Наработка калибров с начала эксплуатации валков

№ клети	Форма калибра	D валка, мм	Максимальная наработка на калибр валков СРС, тн	Средняя наработка на калибр валков СРС, тн	Увеличение стойкости валков СРС по сравнению с чугунными валками, в среднем, раз
Клеть 7	круг (Ø50 мм)	450	19 992	17 395	4,3
		445	19 980	14808	
		437	17840	14276	
Клеть 8	овал (B=65,8 мм; H=29,7 мм)	450	7 772	6 328	4,1
		444	7 528	6 570	
		437	7 560	7 146	
		432	7 332	5102	
		429	6 476	5806	
		423	6 396	5186	
		418	6 160	5083	
		412	6236	5548	
Клеть 9	круг (Ø37,5 мм)	450	16540	15079	4,8
		445	17640	12912	
		434	13112	12544	

Продолжение Таблицы 1

ОТЗЫВЫ ЗАКАЗЧИКОВ

Клеть 10	овал (B=49,4 мм; H=22,9 мм)	450	7772	5400	5,6
		445	6700	5951	
		439	6572	5471	
		434	6390	5241	
		427	6610	5126	
		421	5828	5208	
		414	5236	5046	
Клеть 11	круг (Ø29 мм)	450	16540	14702	4,7
		444	15190	13532	

Выводы комиссии:

1. Достигнутая стойкость превосходит аналогичные показатели чугунных валков в среднем в 5 раз. Что подтвердило расчетную стойкость.
2. Количество переточек увеличилось в среднем до 5 штук на калибр, за счет уменьшения глубины съема на калибре.
3. Прокатываемый профиль после предчистовой группы (6-11 клеть) находится в зоне допуска (сечение раската за клетью №11 составляет 29-30мм), что полностью предотвращает нагрузку на твердосплавные бандажированные валки чистовой группы. За период эксплуатации валков СРС не было случаев выхода из строя твердосплавных бандажей по причине изменения линейных размеров подката.
4. На предчистовой группе, укомплектованной валками СРС, зафиксировано снижение количеств застреваний (от 5 до 10 шт в месяц) по причине поломок привалковой арматуры.

Подписи комиссии:

Ст. мастер стана 170 Гаркуша И.В.

Мастер по валкам Волков В.В.

Начальник сортового цеха Новицкий Р.В.

ОТЗЫВЫ ЗАКАЗЧИКОВ

ММК

Кантователь верхних кассет правильных машин

Открытое акционерное общество
«МАГНИТОГОРСКИЙ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ
КОМБИНАТ»
(ОАО «ММК»)

Листопрокатный цех №9

455002, г. Магнитогорск, Челябинской области, ул.
Кирова, 93, т. 24-55-77, ф. 24-76-22

04.10.13 № 19-1514.

На № _____ от _____

Генеральному директору
ЗАО «НПП «Машпром»
М.М. Михалькову

О кантователе верхних кассет правильных машин

Уважаемый Михаил Михайлович!

Выражаем Вам и сотрудникам предприятия ЗАО «НПП «Машпром» благодарность за своевременное и качественное выполнение работ для листопрокатного цеха №9 ОАО «Магнитогорский металлургический комбинат» в рамках заключенного Договора № МП 12-02-07/154404 от 28.11.2007г. (Спецификация № 46/2010 от 21.07.2010 г.) на изготовление и поставку «кантователя верхних кассет правильных машин» ч.12.11.10.000СБ.

Разработанная Вашими специалистами рабочая документация выполнена на высоком уровне в соответствии с требованиями российских стандартов.

Поставленные в 2010-2011 годах «кантователи» установили лучшие показатели по сроку непрерывной эксплуатации.

Все работы выполнены в сроки оговоренные договором.

По результатам выполненных работ подтверждаем, что ЗАО «НПП «Машпром» имеет необходимый опыт проектирования нестандартного оборудования, квалифицированный персонал и производственную базу для выполнения проектов.

Начальник технического отдела ЛПЦ №9 **М.В. Светличный**

4.10.13.

ОТЗЫВЫ ЗАКАЗЧИКОВ

Выксунский металлургический завод
Кантователь верхних кассет правильных машин

ВЫКСУНСКИЙ
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ
ЗАВОД

Акционерное общество
«Выксунский
металлургический
завод»

Генеральному директору
ЗАО «НПП «Машпром»
М.М. Михалькову

Уважаемый Михаил Михайлович!

Выражаем Вам и сотрудникам предприятия ЗАО «НПП «Машпром» благодарность за своевременное и качественное выполнение работ для ЛПЦ ДТБД «Стан 5000» ОАО «ВМЗ» в рамках заключенного Договора №147-К/ТЛС/МП29-01-10 от 16.08.2010г. (Приложение № 1 от 16.08.2010г.) на разработку, изготовление и поставку «кантователя верхних кассет правильных машин» ч. 31.21.00.000СБ.

Разработанная Вашими специалистами рабочая документация выполнена качественно в соответствии с требованиями российских стандартов.

Оборудование поставлено в срок, успешно прошло гарантийные испытания и соответствует требованиям конструкторской документации. Последующий период эксплуатации показал высокое качество изготовления и надёжность поставленного оборудования.

По результатам выполненных работ подтверждаем, что ЗАО «НПП «Машпром» имеет необходимый опыт проектирования нестандартного оборудования, квалифицированный персонал и производственную базу для выполнения проектов.

Надеемся на дальнейшее сотрудничество в целях оснащения ОАО «ВМЗ» качественным оборудованием несерийного изготовления.

Главный специалист
по надежности оборудования

АО Выксунский
Металлургический Завод
ЦЕХ ТРУБ БОЛЬШОГО
ДИАМЕТРА
СОРТОПРОКАТНЫЙ ЦЕХ

П.И. Корчагин

ОТЗЫВЫ ЗАКАЗЧИКОВ

Надеждинский металлургический завод
Штанги толкающие

НАДЕЖДИНСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД

ПРЕДПРИЯТИЕ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО КОМПЛЕКСА УГМК-СТАЛЬ

УГМК UMMC

ПАО «НАДЕЖДИНСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД»,
624992, СВЕРДЛОВСКАЯ ОБЛ., Г. СЕРОВ, УЛ. АЛЮМИНАТЧИКОВ, 6
ИНН 6633004667, POSTMASTER@SEROVMET.RU, +7 34385 53 529,
WWW.STEEL.UGMK.COM

Исх. № 04-135 от 27.07.2020г.

На № _____ от _____

Генеральному директору
ЗАО НПП «Машпром»
А.Б. Котельникову

«Отзыв на поставленное оборудование»

Уважаемый Александр Борисович!

В августе 2019 года в рамках заключённого договора №МП 1500-01-19/19/335-214 от 21 февраля 2019 года ЗАО «НПП «МАШПРОМ» были поставлены штанги толкающие в сборе в количестве двух штук (черт.№1879/XII рп) манипулятора стана «850». Данные детали изготовлены в соответствии требованиям технической документации. Поставка осуществлена в срок согласно договору.

Последующий период эксплуатации показал высокое качество изготовления и надёжность поставленных деталей.

Начальник крупносортного цеха Г.С. Олюнин

27.07.2020

Воротов Е.В.
+ 7 34385 55555 30 74

УГМК СТАЛЬ

РАЗРЕШИТЕЛЬНАЯ ДОКУМЕНТАЦИЯ

Свидетельство СРО С-166-66-0896-66-151116
«о допуске к определенному виду и видам работ, которые оказывают влияние на безопасность объектов капитального строительства»

Свидетельство СРО №0147-08.16-06
«о допуске к определенному виду и видам работ, которые оказывают влияние на безопасность объектов капитального строительства»

Свидетельство № NP-SVE-96
О включении в реестр надёжных партнёров Уральской торгово-промышленной палаты (УТПП).

Международный союз производителей металлургического оборудования «МЕТАЛЛУРГМАШ»
Свидетельство о включении в члены Союза.









СЕРТИФИКАТЫ НА СООТВЕСТВИЕ МЕЖДУНАРОДНОЙ СИСТЕМЕ МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА ISO

Сертификат АО «НПП «Машпром» № 210792/A/0001/UK/RUS
«Проектирование, управление производством, поставка, монтаж оборудования для металлургии и других отраслей промышленности, производство изделий с повышенным ресурсом». Срок действия до 14.05.2027

Сертификат ООО «Производственный комплекс «Нижнетагильский машиностроительный завод» № 210792/A/0002/UK/RUS
«Производство оборудования для металлургии и других отраслей промышленности».
Срок действия до 14.05.2027





Машпром

НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ

АО «НПП «Машпром»
620012, г. Екатеринбург, ул. Краснознамённая, 5.
тел. (343) 247-81-32, (343) 307-66-76
office@mashprom.ru
www.mashprom.ru

Версия 09.2025