



**МИНИСТЕРСТВО СТРОИТЕЛЬСТВА
ПЕРМСКОГО КРАЯ**

ул. Ленина, д. 51, г. Пермь, 614000,
тел. (342) 235 10 85,
e-mail: info@msa.permkrai.ru,
ОКПО 78887719, ОГРН 1055900367434,
ИНН/КПП 5902293210/590201001

07.02.2025 № 35-03-03-52

На № _____ от _____

О направлении информации

Руководителям организаций
(по списку)

Уважаемые руководители!

Министерство строительства Пермского края направляет информацию о филиале «Завод УРБО» в Екатеринбурге, который является основной производственной площадкой ООО «Уралмаш НГО Холдинг», лидера российского рынка бурового оборудования, располагает собственным заготовительным, механообрабатывающим, термообрабатывающим, сборочно-сварочным и сборочным производством.

Более подробная информация по производственным возможностям филиала «Завод УРБО» в Екатеринбурге ООО «Уралмаш НГО Холдинг» приведена в Приложении к данному письму.

Приложение: Презентация на 2 л. в 1 экз.

Первый заместитель министра,
начальник управления стратегического
планирования и стимулирования развития
строительной отрасли



М.А. Сарвилин

Технологические ВОЗМОЖНОСТИ

Предприятие "Завод УРБО" - филиал ООО "Уралмаш НГО Холдинг в Екатеринбурге, обладает обширным парком уникального металлорежущего, прессового, термического, сварочного оборудования, размещенного в двух производственных блоках с пролетами 24 м и подкрановой высотой 10 м и грузоподъемностью до 50 т. Общая площадь производственных площадей филиала составляет свыше 39000 кв. м. Уникальные производственные возможности позволяют нам изготавливать оборудование, любых типоразмеров из углеродистых сталей, нержавеющей, цветных металлов и полимеров. Предприятие располагает собственной аккредитованной лабораторией разрушающего контроля, проводящей механические испытания и микроанализ металлов и сплавов в соответствии с требованиями ГОСТ и ASTM A 370, а также аттестованной лабораторией неразрушающего контроля с ультразвуковым, магнитным и другими видами контроля. Процесс проектирования и производства продукции сертифицирован по стандартам ИСО 9001-2015, СТО ГАЗПРОМ 9001-2018



Заготовительное металлорежущее и газоплазменное оборудование



Резка листового проката, в том числе, под углом и снятие фасок круглого, шестигранного, квадратного, труб, уголков, швеллеров, двутавров, полосы из листа толщиной от 1мм до 300 мм длиной от 10мм до 120000 мм на оборудовании плазменной резки и термической резки **SEKATOR**, лентопильных **Delta HFA – 620NS, CARIF 260, KASTOcut GU4**, пресс ножницах **Geka HYDRACROP 80/150S**, отрезная дисковая машина **Корвет - 430** и гильотинные машины **H3221 и H0 3314Г**.



Термическая плазменная резка листового проката толщиной от 1 до 40 мм с минимальной шероховатостью поверхности реза Ra 25. V, Y – образные фаски, размером не менее 5 мм выполняется на машинах плазменной резки **CombiCut 12001.25 PrGr, ECKERT SAPPHIRE BL-2 VORTEX 3D**



Сварочное и механо-сборочное оборудование



Способы сварки - полуавтоматическая сварка в среде защитных газов, ручная электродуговая сварка штучными электродами, ручная аргодуговая сварка. Максимальная масса свариваемых металлоконструкций – 30 т. Максимальные габариты собираемых металлоконструкций при размещении на плитах или технологических балках под сборку-сварку :
- ширина – до 12000 мм;
- высота – до 7800 мм;
- длина – до 58000 мм.



Сборка мехузлов, испытания, консервация, упаковка и отгрузка собранных узлов. Запрессовка на горизонтальном прессе усилием 1200 т/с и вертикальном прессе усилием 500 т/с Гидроиспытания трубопроводов от 4 атм. до 1050 атм., пневматические испытания трубопроводов 4 атм. до 16 атм. Свидетельство об аттестации технологии сварки №АЦСТ-25-02482 (срок действия до 24.07.2021 г.)





Механическое оборудование

Обработка всех видов деталей на токарно-винторезных, токарно-винторезных с ЧПУ, токарно-карусельных, токарно-карусельных с ЧПУ, расточных, расточных с ЧПУ, строгальных, фрезерных, фрезерных с ЧПУ, кругло и плоскошлифовальных, зубострогальных, радиально-сверлильных, протяжных, долбежных, хонинговальных, центровальных.

- Круглое шлифование от $\varnothing 20$ до 800 мм длиной не более 5200 мм;
- Плоское шлифование до 1000 мм, толщиной не более 300 мм;
- Плоскостные и корпусные детали весом до 15 тонн: расточные работы высотой детали 3500 мм, длиной 6000 мм;
- Фрезерные работы высотой детали 1550 мм, длиной 6000 мм, шириной 1500 мм;
- Строгальные работы высотой детали 1000 мм, длиной 6000 мм, шириной 1400 мм;
- Сверление и глубокое сверление отверстий до $\varnothing 75$ мм, длиной до 1400 мм, нарезка резьбы до М50
- Мелкоточкарные операции от $\varnothing 6$ до $\varnothing 800$ мм, длиной не более 3000 мм;
- Крупноточкарные операции от $\varnothing 800$ до $\varnothing 1250$ мм, длиной не более 5000 мм;
- Карусельные операции до $\varnothing 2800$ мм;
- Зубострогание до наружного $m = 34$.
- Вальцовка листа шириной до 2000 мм и толщиной до 16 мм, \varnothing валков 280 мм, минимальный \varnothing вальцовки 310 мм
- Гибка листа шириной до 3000 мм и толщиной от 1 до 6 мм на листогибочный пресс.
- Гибка проката: - труба \varnothing – до 60 мм, стенка до 6,0 мм; - круг – до 40 мм; - квадрат – до 40 мм. Минимальный радиус – 40 мм или $2\varnothing$, где \varnothing – диаметр трубы, максимальный радиус – 200 мм. Длина максимальная изгибаемого профиля: – 4000 мм



Подготовка поверхности под покраску, покраска и сушка.

Очистка поверхности изделия от ржавчины и окалины в дробеструйной установке **Blastlux PC-BL 1866** с максимальными габаритами изделий 15,0x2,8x3,6 м массой до 20 т.

Нанесение и сушка ЛКП осуществляется в окрасочно-сушильной камере (ОСК) (18x6x6 м) и зоне свободной окраски (ЗСО) (30x6x6). Нанесение ЛКП на установке безвоздушного распыления (УБР) и зоне свободной окраски.



Кузнечно-прессовое и термическое оборудование

Различные виды термообработки: закалка, улучшение, отжиг, отпуск:

- улучшения заготовок типа валов длиной до 700 мм и массой до 80 кг, заготовок типа колес диаметром до 450 мм и массой до 50 кг,
 - отжиг сварных конструкций с максимальными габаритами: 700 мм x 1200 мм x 400 мм и массой до 80 кг.
 - закалка, отпуск, нормализация, отжиг заготовок типа валов длиной не более 1700 мм, втулок высотой не более 800 мм, масса заготовок не более 2500 кг.
 - стабилизирующий отпуск после механической обработки, для неполного отжига сварных конструкций не более 4200 x 2700 x 1700 мм и массой до 10 000 кг.
- Печь газовая двухкамерная нагревательная ИФШД под ковку (внутренние размеры 1200x700x900 мм.). Масса садки не более 320кг.
- Молот пневматический дляковки заготовок весом до 50 кг типа дисков, колец, втулок диаметром до 380 мм;
- для прошивки сквозных отверстий от $\varnothing 60$ до $\varnothing 140$ мм в заготовках высотой от 40 до 160 мм (условие прошивки заготовки $H/d < 3$);
 - протяжки поковок под детали типа вала длиной до 400 мм (болты, шпонки и т.д.).
- Установка ТВЧ для поверхностной закалки деталей типа втулок диаметром до 150 мм высотой до 50 мм



«Завод УРБО» - филиал ООО «Уралмаш НГО Холдинг» в Екатеринбурге, Россия, 620012, г. Екатеринбург, пл. 1-й Пятилетки, +7(343)270-12-00, info.urbo@uralmash-ngo.com, www.uralmash-ngo.com

Технологические ВОЗМОЖНОСТИ