

РОССИЯ, РЯЗАНЬ, ПРОМЫШЛЕННАЯ 5
www.tkporyazan.ru



ТЯЖПРЕССМАШ

ПУБЛИЧНОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО



МЫ СОЗДАЕМ НАДЕЖНОЕ БУДУЩЕЕ



ТЯЖПРЕССМАШ



ГЕОГРАФИЯ БИЗНЕСА

КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ПРОДУКЦИЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ПЕРЕДЕЛА

ПРОДУКЦИЯ ДЛЯ ВОДОКАНАЛА

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ НЕФТЕГАЗОВОГО КОМПЛЕКСА

ПРОДУКЦИЯ ПО ГОЗ





ПАО «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, оборонная промышленность, жилищно-коммунальное хозяйство и другие.

Производственная база предприятия размещена в крупных производственных корпусах с переделами чугунного, стального и цветного литья, кузнечного, сварочного, механосборочного производства.



ТЕХНОЛОГИЧЕСКАЯ БАЗА ПАО «ТЯЖПРЕССМАШ» ВКЛЮЧАЕТ В СЕБЯ

МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Фасонное стальное, чугунное литье до 15 000 кг, цветное литье развесом до 500 кг; поковки из слитков и проката до 8 т круглого и прямоугольного сечения, сплошные и с отверстиями. Используются более 50 марок сталей СТ20, СТ45, СТ40Х, СТ40ХН, СТ20ХГСА, 5ХНМ, 4Х5МФС, 40ХН2МА, 40Г2, 35ХМ, 17Г1С, 12Х18Н10Т и другие.

СВАРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Сварка металлоконструкций любых металлов и сплавов плавящимися и неплавящимися электродами, как в защитных газах, так и под флюсом, размерами 16х6х6 м, массой до 125 т, наплавка и сварка тел вращения диаметром до 2,5 м и длиной до 7 м, массой до 6 т. Гибка газорезка, лазерная резка, гидроабразивная резка, сварка неповоротных стыков труб.

МЕХАНООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ПРОИЗВОДСТВО

Изготовление зубчатых колес с максимальным модулем 32 и диаметром до 3200 мм, корпусных и базовых деталей весом до 125 т размерами 12000х3000х3000мм, выполнение карусельных работ, изготовление деталей на токарных, фрезерных станках с ЧПУ любой сложности длиной 3 м и диаметром 600 мм, нарезка резьб для нефтегазовой отрасли на трубах диаметром до 320 мм и длиной до 12 м, изготовление 1-, 2-х и 3-х мотылевых коленчатых валов, изготовление колонн и валов максимальным диаметром до 2 м, максимальной длиной до 21 м.

ТЕРМИЧЕСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО

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

ГАЛЬВАНИЧЕСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Хромирование, цинкование, химическое оксидирование, фосфатирование, кадмирование и другие.

ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ ПРОИЗВОДСТВА

НА ПРЕДПРИЯТИИ ОСВОЕНЫ БОЛЕЕ 50 МАРОК СТАЛИ

СРЕДИ ПОСЛЕДНИХ НАРАБОТОК

СТАЛЬ **КВК 32** – для особо прочных и износостойких деталей в ракетостроении и авиации

СТАЛЬ **АК29ПК** – для корпусов газогенераторов для атомных подводных лодок

СТАЛЬ **25ХН2МФА** – для сосудов высокого давления для атомных подводных лодок

СТАЛЬ **09Х17Н** – коррозионно-стойкая жаропрочная для общего машиностроения

Технологические возможности предприятия и опыт в изготовлении толстостенных сосудов высокого давления объемом 650 л позволяют организовать сотрудничество по изготовлению для ГК «Роскосмос» опытной партии толстостенных сосудов объемом до 1000 л из специальной марки стали.

КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ПРЕДПРИЯТИЕМ ОСВОЕНО БОЛЕЕ **130** НАИМЕНОВАНИЙ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ

гидравлические прессы различного назначения усилием до 6300 т

автоматические комплексы и линии горячей объемной штамповки

холодновысадочные и листоштамповочные автоматы

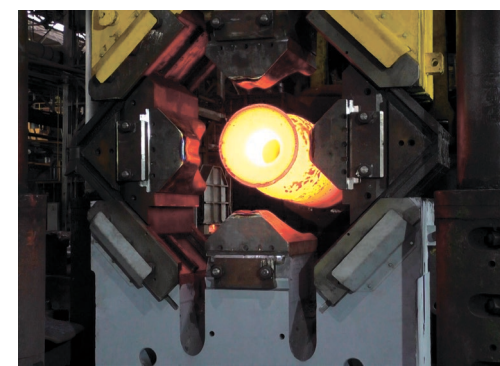
горизонтально-ковочные машины

радиально-обжимные машины

манипуляторы напольные рельсовые ковочные

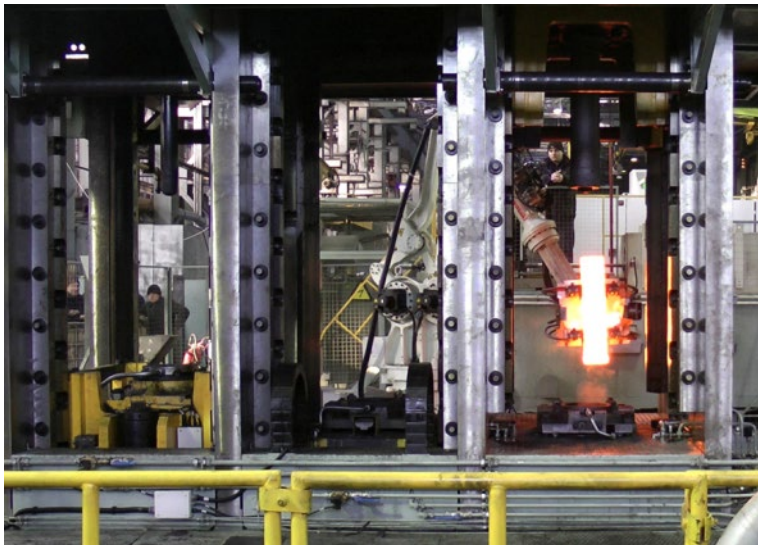
машины листогибочные

четырехбойковые ковочные устройства и другие



КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

КОМПЛЕКС АВТОМАТИЗИРОВАННЫЙ ДЛЯ ГОРЯЧЕЙ ОБЪЕМНОЙ ШТАМПОВКИ ДЕТАЛЕЙ ТИПА СТАКАН, МОДЕЛЕЙ ПТ1200М, АКП095.31



МОДЕЛЬ	ПТ1200М	АКП 0950.31
НОМИНАЛЬНОЕ УСИЛИЕ ПРЕССА, кН, НЕ МЕНЕЕ		
1-Я ПОЗИЦИЯ	3000	6000
2-Я ПОЗИЦИЯ	6000	10000
3-Я ПОЗИЦИЯ	3000	4000
МАКСИМАЛЬНЫЙ РАЗМЕР ЗАГОТОВОК		
ДЛИНА, мм	440	800
ДИАМЕТР, мм	150	200
МАССА, кг	61	196,6
МАКСИМАЛЬНАЯ ДЛИНА ИЗДЕЛИЯ, мм		1250
ПРОИЗВОДИТЕЛЬНОСТЬ ПРИ МАКСИМАЛЬНЫХ РАЗМЕРАХ ЗАГОТОВКИ, шт/час	20	15
ХОД ПОЛЗУНА, мм		
1-Я ПОЗИЦИЯ	1400	1800
2-Я ПОЗИЦИЯ	1400	1800
3-Я ПОЗИЦИЯ	2800	4000
МАКСИМАЛЬНАЯ СКОРОСТЬ ПОЛЗУНОВ, мм/с		
ХОД ВВЕРХ	400	400
ХОД ВНИЗ	400	400
РАБОЧИЙ ХОД (РЕГУЛИРУЕМАЯ)	350	100 ... 350
ПОДКЛЮЧАЕМАЯ МОЩНОСТЬ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ ОТ СЕТИ 380 В, кВт	570+10	1200
ПОДКЛЮЧАЕМАЯ МОЩНОСТЬ ЭЛЕКТРООБОРУДОВАНИЯ ОТ СЕТИ 6,3 кВ, кВА	630	1500
ГАБАРИТНЫЕ РАЗМЕРЫ, мм		
ДЛИНА (СЛЕВА-НАПРАВО)	32500	20150
ШИРИНА (СПЕРЕДИ-НАЗАД)	9000	19300
ВЫСОТА НАД УРОВНЕМ ПОЛА	9000	9500

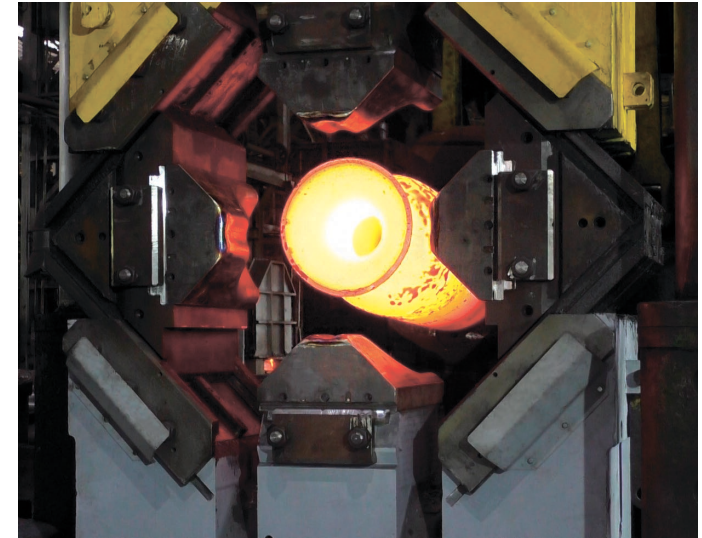
КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

ЧЕТЫРЕХБОЙКОВЫЕ КОВОЧНЫЕ УСТРОЙСТВА

Четырехбойковые ковочные устройства предназначены для четырехсторонней радиальной ковки на гидравлических ковочных прессах силой до 125 МН.

Четырехбойковые ковочные устройства крепятся на гидравлические ковочные пресса как обычные ковочные бойки. Возможна установка без крепления к подвижной траверсе – раскрытие устройства с помощью пружин.

Применяются для ковки слитков и заготовок из всех пластически деформируемых марок сталей, сплавов и цветных металлов.



МОДЕЛИ	РУК39	РУК40	РУК41	РУК42	РУК43	РУК44	РУК45	РУК46	РУК48	РУК49	РУК50	РУК51	РУК52
НОМИНАЛЬНОЕ УСИЛИЕ НА ВЕРХНЕМ КОРПУСЕ (НОМИНАЛЬНОЕ УСИЛИЕ ПРЕССА), МН	8	10	12,5	16	20	25	31,5	40	50	60	80	100	125
МАКСИМАЛЬНЫЙ РАЗМЕР ПОПЕРЕЧНОГО СЕЧЕНИЯ ДЕФОРМИРУЕМОГО СЛИТКА (ЗАГОТОВКИ), ММ*	450	520	600	800	950	1080	1300	1450	1550	1650	1800	2000	2300
МИНИМАЛЬНЫЙ РАЗМЕР ПОПЕРЕЧНОГО СЕЧЕНИЯ ПОЛУЧАЕМОЙ ПАКОВКИ, ММ*	80	100	120	150	180	220	250	300	320	340	360	380	400

* РАЗМЕРЫ ДЕФОРМИРУЕМЫХ СЛИТКОВ (ЗАГОТОВОК) И ПОЛУЧАЕМЫХ ПОКОВОК ПРИ КОВКЕ В ЧЕТЫРЕХБОЙКОВОМ КОВОЧНОМ УСТРОЙСТВЕ УКАЗАНЫ ДЛЯ СРЕДНЕЛЕГИРОВАННЫХ СТАЛЕЙ

ПРОДУКЦИЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ПЕРЕДЕЛА

Продукция металлургического производства для различных отраслей промышленности с учетом конкретных пожеланий заказчика.

В двух индукционных печах емкостью 1 т, в дуговых сталеплавильных печах типа ДППТУ-6 емкостью 6 т и ДППТУ-20 емкостью 20 т производится выплавка металла для станин, корпусов, барабанов, колес, блоков, плит и других деталей габаритными размерами до 3х2х1,5 м развесом от 15 кг до 15 т. Печи для плавки цветных сплавов СМБ-0,6С и ДМ-0,5 позволяют выплавлять методом фасонного литья заготовки с максимальными размерами 1000х300х50 мм, болванки диаметром от 40 до 200 мм, высотой до 400 мм, весом от 5 до 500 кг. Кузнечные слитки весом: 0,7 т; 3 т; 5 т; 7 т; 10 т; 13 т более 50 видов марок.



ПРОДУКЦИЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ПЕРЕДЕЛА

ПОКОВКИ ИЗ СЛИТКОВ И ПРОКАТА

Поковки из слитков и проката изготавливаются на гидравлических ковочных прессах усилием прессования до 25 МН и на ковочных молотах с массой падающих частей 160 кг, 450 кг, 2 т, 3,15 т и горизонтально-ковочных машинах усилием 2500 кН.

Поковки из слитков и проката до 13 т, круглого и прямоугольного сечения, сплошные и с отверстиями (диски, бруски, пластины), поковки круглого сечения с уступами (штоки, плунжеры, прокатные валы, валы-шестерни, валы одно-двухфланцевые, шпиндели), поковки раскатных колец, бандажей и другие.

Валы диаметром до 700 мм, длиной до 8000 мм, плиты шириной до 1200 мм; шестерни диаметром до 1500 мм, кольца диаметром до 2300 мм с испытанием механических свойств и УЗК по ГОСТ 24507-80.



ПРОДУКЦИЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ПЕРЕДЕЛА

ПРОДУКЦИЯ ЛИТЕЙНОГО ПРОИЗВОДСТВА

Предприятие располагает плавильными агрегатами: ДППТУ-20; ДППТУ-6; ДППТУ-1 – электродуговыми печами постоянного тока, и двумя индукционными печами емкостью 1 т, печами для цветных сплавов СМД-0,6С и ДМ-5.

Для производства мелкого и крупносерийного фасонного литья установлена и работает линия литья по газифицируемым моделям ЛГМ, необходимые пресс-формы проектируются и изготавливаются силами предприятия.



ПРОДУКЦИЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ПЕРЕДЕЛА

ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Термическое производство располагает необходимой базой для проведения термообработки деталей из конструкционных и легированных марок сталей (отжиг, нормализация, закалка, отпуск, азотирование, цементация и закалка ТВЧ).

Азотированию подвергаются детали диаметром до 900 мм и длиной до 6000 мм.

Осуществляется закалка крупногабаритных деталей: валов, валков, колонн, плунжеров – диаметр 100-500 мм, длина до 9000 мм; коленчатых валов – диаметр 200 – 500 мм, длина до 6000 мм; зубчатых колес – диаметр 1000 – 3500 мм из углеродистых, легированных, конструкционных и инструментальных марок сталей.



ПРОДУКЦИЯ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКОГО ПЕРЕДЕЛА

ТЕХНОЛОГИЯ ИЗГОТОВЛЕНИЯ ТРУБНЫХ ЗАГОТОВОК

ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОТЛИВОК МЕТОДОМ
ЦЕНТРОБЕЖНОГО ЛИТЬЯ НА МАШИНЕ РМЦ
1000



КОВКА ТРУБНОЙ ЗАГОТОВКИ В
ЧЕТЫРЕХБОЙКОВОМ КОВОЧНОМ
УСТРОЙСТВЕ



ТЕРМООБРАБОТКА



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ НЕФТЕГАЗОВОГО КОМПЛЕКСА

**ПАО «ТЯЖПРЕССМАШ» СПЕЦИАЛИЗИРУЕТСЯ НА ПРОЕКТИРОВАНИИ И ПРОИЗВОДСТВЕ
ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ СТРОИТЕЛЬСТВА И ЭКСПЛУАТАЦИИ СКВАЖИН**

ПОРТЫ УПРАВЛЯЕМЫЕ С КЛЮЧОМ УПРАВЛЕНИЯ



**КОМПЛЕКСЫ ТЕХНИЧЕСКИХ СРЕДСТВ ДЛЯ КРЕПЛЕНИЯ ХВОСТОВИКОВ В
ВЕРТИКАЛЬНЫХ, НАКЛОННО-НАПРАВЛЕННЫХ И ГОРИЗОНТАЛЬНЫХ СКВАЖИНАХ**

**ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРЯМОГО, МАНЖЕТНОГО, СЕЛЕКТИВНО-МАНЖЕТНОГО И
СТУПЕНЧАТОГО ЦЕМЕНТИРОВАНИЯ**

**КОМПЛЕКСЫ ТЕХНИЧЕСКИХ СРЕДСТВ ДЛЯ ИНТЕНСИФИКАЦИИ ДОБЫЧИ НЕФТИ
(ПОИНТЕРВАЛЬНОГО ГИДРОРАЗРЫВА ПЛАСТА)**

**КОМПЛЕКТ ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ МАНЖЕТНОГО
ЦЕМЕНТИРОВАНИЯ ХВОСТОВИКА**



**ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ИЗОЛЯЦИИ ПРОДУКТИВНЫХ ГОРИЗОНТОВ
(ГИДРАВЛИЧЕСКИЕ, ГИДРОМЕХАНИЧЕСКИЕ И МЕХАНИЧЕСКИЕ ПАКЕРНЫЕ
СИСТЕМЫ)**

СКВАЖИННЫЕ ФИЛЬТРЫ

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ КАПИТАЛЬНОГО РЕМОНТА СКВАЖИН

ОСНАСТКА ОБСАДНЫХ КОЛОНН

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ НЕФТЕГАЗОВОГО КОМПЛЕКСА



ПРУЖИННЫЕ ЦЕНТРАТОРЫ СЕРИИ ПЦ

НЕРАЗБОРНАЯ КОНСТРУКЦИЯ

**ВЫСОКАЯ ТОЧНОСТЬ ГЕОМЕТРИЧЕСКИХ РАЗМЕРОВ
ЦЕНТРАТОРА В ГОТОВОМ ВИДЕ**

**РАВНОПРОЧНОСТЬ ВСЕЙ КОНСТРУКЦИИ ЦЕНТРАТОРА В
ЦЕЛОМ, ЧТО ОБЕСПЕЧИВАЕТ ЕГО БЕЗАВАРИЙНОЕ
ПРИМЕНЕНИЕ В СКВАЖИННЫХ УСЛОВИЯХ**

**УНИКАЛЬНЫЕ ТЕХНИЧЕСКИЕ ХАРАКТЕРИСТИКИ
ЦЕНТРАТОРА, ОБЕСПЕЧИВАЮЩИЕ МИНИМАЛЬНУЮ
ВЕЛИЧИНУ ОСЕВОГО УСИЛИЯ ПРОТАЛКИВАНИЯ
ЦЕНТРАТОРА В СКВАЖИНУ И МАКСИМАЛЬНУЮ
ВЕЛИЧИНУ РАДИАЛЬНОГО ЦЕНТРИРУЮЩЕГО УСИЛИЯ**

**БЫСТРАЯ И ЛЕГКАЯ УСТАНОВКА ЦЕНТРАТОРА НА
КОЛОННУ**

НАДЕЖНОЕ КРЕПЛЕНИЕ НА КОЛОННЕ

ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ НЕФТЕГАЗОВОГО КОМПЛЕКСА

КОМПОНОВКА ХВОСТОВИКА ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ ПОИНТЕРВАЛЬНОГО ГИДРОРАЗРЫВА ПЛАСТА



1. ПОДВЕСКА ХВОСТОВИКА ЦЕМЕНТИРУЕМАЯ
2. ПОРТ УПРАВЛЯЕМЫЙ С ВОЗМОЖНОСТЬЮ МНОГОКРАТНОГО ОТКРЫТИЯ - ЗАКРЫТИЯ
3. ГИДРОМЕХАНИЧЕСКИЕ ПАКЕРЫ, РАЗДЕЛЯЮЩИЕ ПРОДУКТИВНЫЙ ПЛАСТ НА ИЗОЛИРУЕМЫЕ ЗОНЫ
4. МУФТА ЦЕМЕНТИРОВОЧНАЯ ПРЕДНАЗНАЧЕНА ДЛЯ ПРОВЕДЕНИЯ МАНЖЕТНОГО ЦЕМЕНТИРОВАНИЯ ЗАКОЛОННОГО ПРОСТРАНСТВА

ПРОДУКЦИЯ ДЛЯ ВОДОКАНАЛА

ВЫПУСК ОБОРУДОВАНИЯ ДЛЯ ВОДОСНАБЖЕНИЯ И КАНАЛИЗАЦИОННЫХ СЕТЕЙ ВОДОКАНАЛА



ОПОРНО-УКРЫВНЫЕ ЭЛЕМЕНТЫ СМОТРОВОГО КОЛОДЦА

ЗАТВОРЫ ЩИТОВЫЕ

РЕШЕТКА С МЕХАНИЧЕСКИМИ ГРАБЛЯМИ РМГ 1800Х3000

РЕШЕТКА СОРОЗАДЕРЖИВАЮЩАЯ РС1800Х2500

ХОМУТЫ

ПОЖАРНЫЕ ГИДРАНТЫ РГП

ШТАНГИ СТАЦИОНАРНЫЕ



СЕРТИФИКАЦИЯ И ЛИЦЕНЗИРОВАНИЕ

ПАО «ТЯЖПРЕССМАШ» имеет три действующих сертификата системы менеджмента качества на соответствие международному стандарту ISO 9001, СТО Газпром 9001 и ГОСТ РВ 0015-002



ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ АСЕРТ БЮРО

СЕРТИФИКАТ

Настоящим удостоверяется, что система менеджмента качества организации **Публичное акционерное общество «Тяжпрессмаш»** Российской Федерации, 390042, г. Рязань, ул. Промышленная, д. 5, была зарегистрирована АСЕРТ Бюро как соответствующая требованиям **ISO 9001:2015** применительно к области сертификации:

Разработка, производство и поставка поковок, стальных отливок, отливок из цветных металлов, заготовок рулевых тяг автомобилей, кузнечно-прессового оборудования, комплексов технических средств для бурения, заканчивания, эксплуатации и капитального ремонта скважин

Сертификат № Q-48.24.02
 Дата первоначальной сертификации: 26.09.2024
 Дата принятия решения о сертификации: 26.09.2024
 Дата выдачи: 26.09.2024
 Действителен до: 25.09.2027

Руководитель органа по сертификации: **Саводов И. А.**

Организации: **IAF**, **OZAK**, **ASERT**

Орган по сертификации систем менеджмента ООО «АСЕРТ Бюро»
 190020, Россия, г. Санкт-Петербург, ул. Бумажная, д. 16, к. 1, литера А, помещ. 15-Н, офис 211
 +7 812 817 09 34, email: asert@asert.spb.ru, www.asert.spb.ru
 Информация об аккредитации представлена на сайте IAF: <https://www.iafcertification.com>



ИГЦ СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ ИНТЕРГАЗСЕРТ
 РОССИЯ RU.31570.040ГНО

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ СИСТЕМ МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА «КЦ «ПЕРСПЕКТИВА» № ОГНН.РУ.1416

Российская Федерация, 105120, г. Москва, улица Нижняя Сыромятническая, д. 11, стр. 52, этаж 6, пом. 1, ком. 7, 8, 9, тел.: +7 (495) 721-35-85, e-mail: info@kc-perspektiva.ru

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№: **ОГНН.РУ.1416.К00408** К 01413
 Срок действия с **01.07.2024** по **30.06.2027**
 СЕРТИФИКАТ ВЫДАН:

Публичному акционерному обществу «Тяжпрессмаш» (ПАО «Тяжпрессмаш»)

АДРЕС: Российская Федерация, 390042, Рязанская область, город Рязань, улица Промышленная, дом 5
 Телефон: +7 (4912) 30-81-93, e-mail: pptkpo@tkpo.ryazan.ru

НАСТОЯЩИЙ СЕРТИФИКАТ УДОСТОВЕРЯЕТ:

Система менеджмента качества применительно к производству, поставке корпусов и рам блочного оборудования (в том числе корпусов турбодетандерных агрегатов); разработке, производству, поставке, инженерно-технологическому сопровождению и авторскому надзору нефтегазопромышленного оборудования:

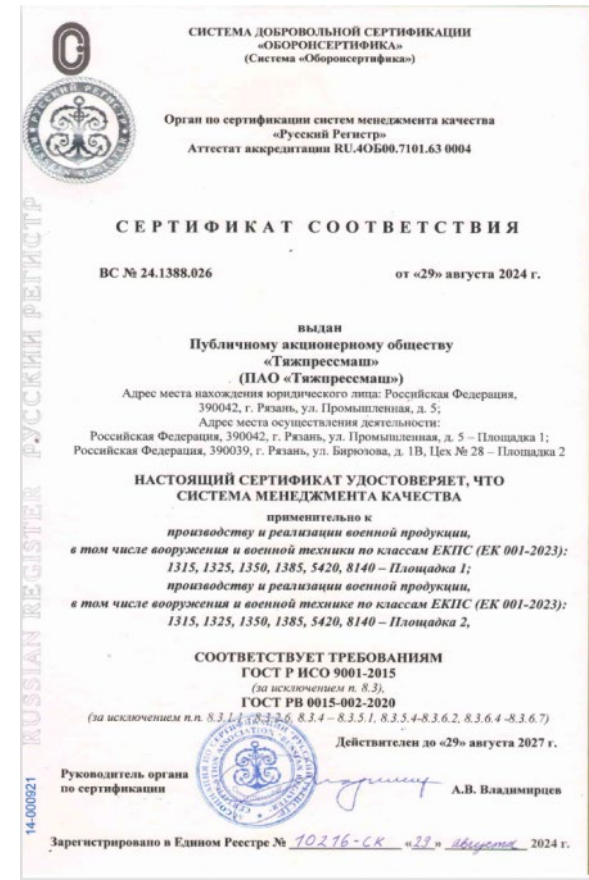
- Фильтров скважинных;
- Пакеров;
- Оборудования для сооружения гравийных фильтров;
- Оснастки обсадных колоний;
- Оборудования для ступенчатого и малжетного цементирования

Действует с приложением (бланк ПК 00985)

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ **СТО Газпром 9001-2018**

Разъяснения, касающиеся области распространения сертификата соответствия, могут быть получены в ОС или ЦОС ИНТЕРГАЗСЕРТ

Руководитель органа по сертификации: **Б.Б. Говорков** (подпись)
 Эксперт: **Л.В. Белова** (подпись)



RUSSIAN REGISTER СИСТЕМА ДОБРОВОЛЬНОЙ СЕРТИФИКАЦИИ «ОБОРОНСЕРТИФИКА» (Система «Оборонсертифика»)

Орган по сертификации систем менеджмента качества «Русский Регистр»
 Аттестат аккредитации RU.40B00.7101.63 0004

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

ВС № 24.1388.026 от «29» августа 2024 г.

выдан Публичному акционерному обществу «Тяжпрессмаш» (ПАО «Тяжпрессмаш»)

Адрес места нахождения юридического лица: Российская Федерация, 390042, г. Рязань, ул. Промышленная, д. 5;
 Адрес места осуществления деятельности: Российская Федерация, 390042, г. Рязань, ул. Промышленная, д. 5 – Площадка 1; Российская Федерация, 390039, г. Рязань, ул. Бирюзова, д. 1В, Цех № 28 – Площадка 2

НАСТОЯЩИЙ СЕРТИФИКАТ УДОСТОВЕРЯЕТ, ЧТО СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА применительно к **производству и реализации военной продукции, в том числе вооружения и военной техники по классам ЕКПС (ЕК 001-2023): 1315, 1325, 1350, 1385, 5420, 8140 – Площадка 1; производству и реализации военной продукции, в том числе вооружения и военной техники по классам ЕКИС (ЕК 001-2023): 1315, 1325, 1350, 1385, 5420, 8140 – Площадка 2,**

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ **ГОСТ Р ИСО 9001-2015** (за исключением п. 8.3); **ГОСТ РВ 0015-002-2020** (за исключением п.п. 8.3.1, 8.3.2, 8.3.4 – 8.3.5.1, 8.3.5.4-8.3.6.2, 8.3.6.4-8.3.6.7)

Действителен до «29» августа 2027 г.

Руководитель органа по сертификации: **А.В. Владимиров** (подпись)

Зарегистрировано в Едином Реестре № **70276-СК «29» августа 2024 г.**

ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ ПАО «ТЯЖПРЕССМАШ»

НАИМЕНОВАНИЕ ПОКАЗАТЕЛЯ	2020 ГОД	2021 ГОД	2022 ГОД	2023 ГОД	2024 ГОД
1. Объем отгрузки товаров (без НДС), млн руб., в том числе:	4459	3867	5674	8407	18531
1.1. Нефтегазовое оборудование	3079	2771	4299	3647	3031
1.2. Кузнечно-прессовое оборудование	437	55	218	159	1201
1.3. ГОЗ	23	14	12	3145	13105*
1.4. Metallургия	368	627	710	765	703
1.5. Прочее	552	400	435	691	491
2. Численность сотрудников, всего, человек	2300	2094	1925	2045	2087
3. Уровень среднемесячной зарплаты, тыс. руб.	33137	33950	40408	51764	70174

* ГОЗ (2024г.):

- ЗОФ51 – 9 484,18 млн руб. без НДС.
- ЗО12 – 2 519,67 млн руб. без НДС.
- ФАБ500Т – 1 004,00 млн руб. без НДС.
- Оболочка (поставка 2025г.) – 120,89 млн руб. без НДС.

МЫ МОЖЕМ ДЕЛАТЬ ТО, ЧТО ДРУГИЕ СДЕЛАТЬ НЕ СМОГУТ

ПРОИЗВОДСТВЕННЫЙ ПОТЕНЦИАЛ ПРЕДПРИЯТИЯ ПОЗВОЛЯЕТ ВЫПОЛНЯТЬ ПОЛНЫЙ ЦИКЛ ПРОИЗВОДСТВА, ОТ ГЕНЕРАЦИИ КОНСТРУКТОРСКИХ И ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ИДЕЙ ДО ИХ ВОПЛОЩЕНИЯ В ГОТОВУЮ ПРОДУКЦИЮ

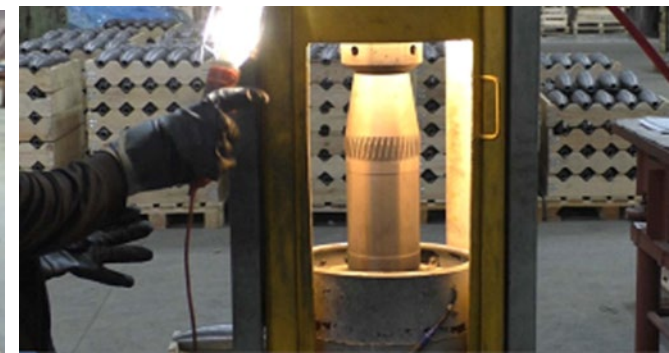
КОНСТРУКТОРСКАЯ СЛУЖБА ПРЕДПРИЯТИЯ ИМЕЕТ 70 ЛЕТНИЙ ОПЫТ В ПРОЕКТИРОВАНИИ КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ИМЕЕТСЯ ПОЛНАЯ УВЕРЕННОСТЬ В РЕАЛИЗАЦИИ СЛОЖНЫХ ТЕХНИЧЕСКИХ ПРОЕКТОВ



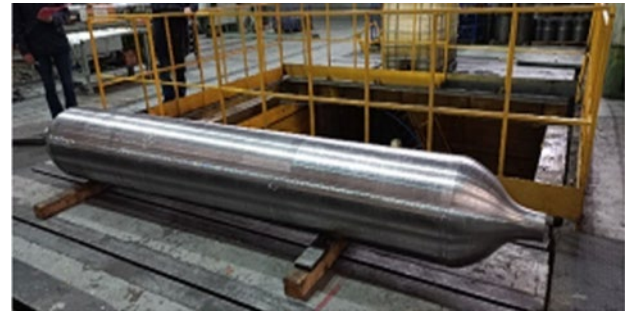
СЕРИЙНОЕ ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ В РАМКАХ ГОСУДАРСТВЕННОГО ОБОРОННОГО ЗАКАЗА

Серийное изготовление изделий в рамках Государственного Оборонного заказа по контрактам с АО «НПО «Базальт» в интересах ГРАУ и ВКС РФ.



ИЗГОТОВЛЕНИЕ ОПЫТНОЙ ПАРТИИ СВД ЕМКОСТЬЮ 400 И 650 Л

В интересах АО «СПМБМ «Малахит» и АО ЦКБ МТ «Рубин», на ПАО «ТЯЖПРЕССМАШ» совместно с НИЦ «Курчатовский институт» – ЦНИИ КМ «Прометей», освоено производство сосудов высокого давления (СВД) емкостью 400 л и 650 л из высокопрочной хладостойкой стали для атомных подводных лодок.



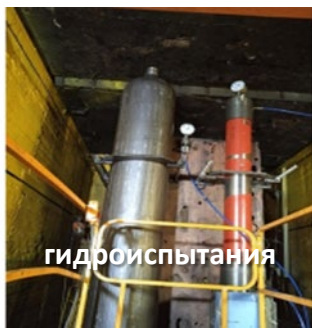
ковка заготовки



мехобработка



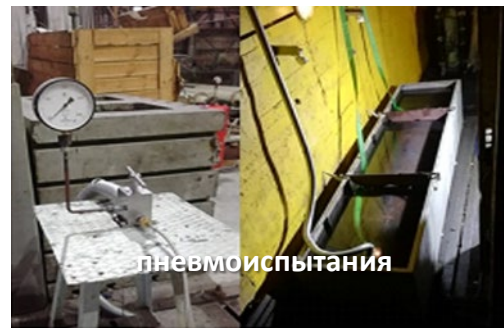
термообработка



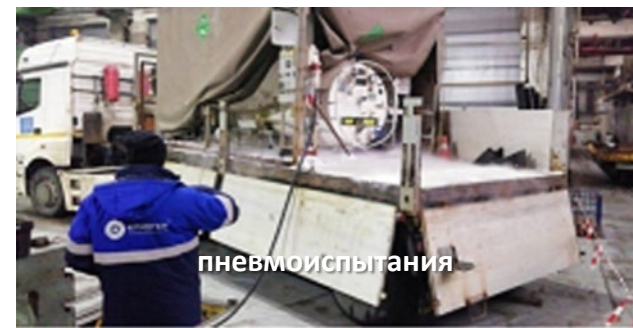
гидроиспытания



гидроиспытани
я



пневмоиспытания



пневмоиспытания

СОТРУДНИЧЕСТВО С ГОСКОРПОРАЦИЕЙ «РОСАТОМ»

С декабря 2022 г. по декабрь 2024 г. на ПАО «ТЯЖПРЕССМАШ» по техническому заданию заказчика (АО «ЧМЗ», г. Глазов) спроектировано и изготовлено уникальное оборудование – брикетировочный пресс усилием 60 МН для полунепрерывного прессования электродов из сплавов титана, циркония, гафния и ниобия.

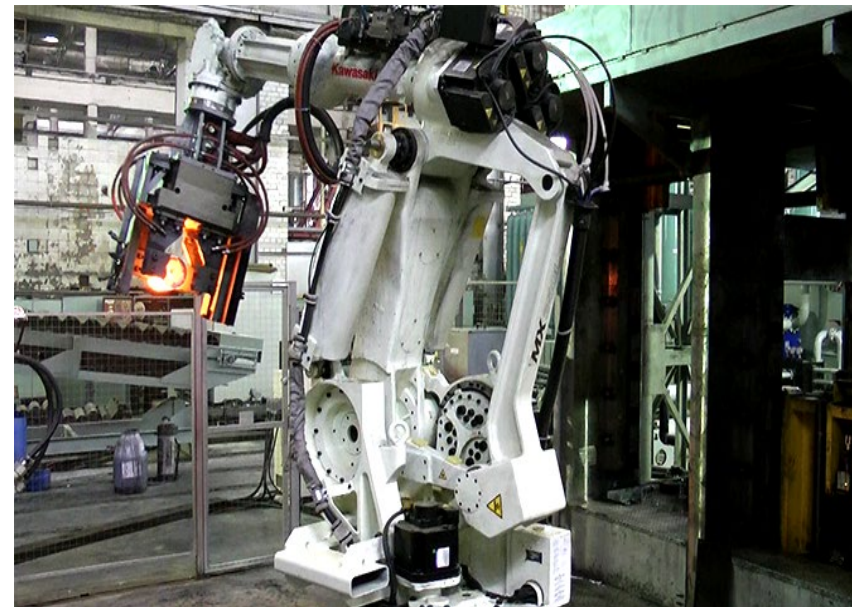
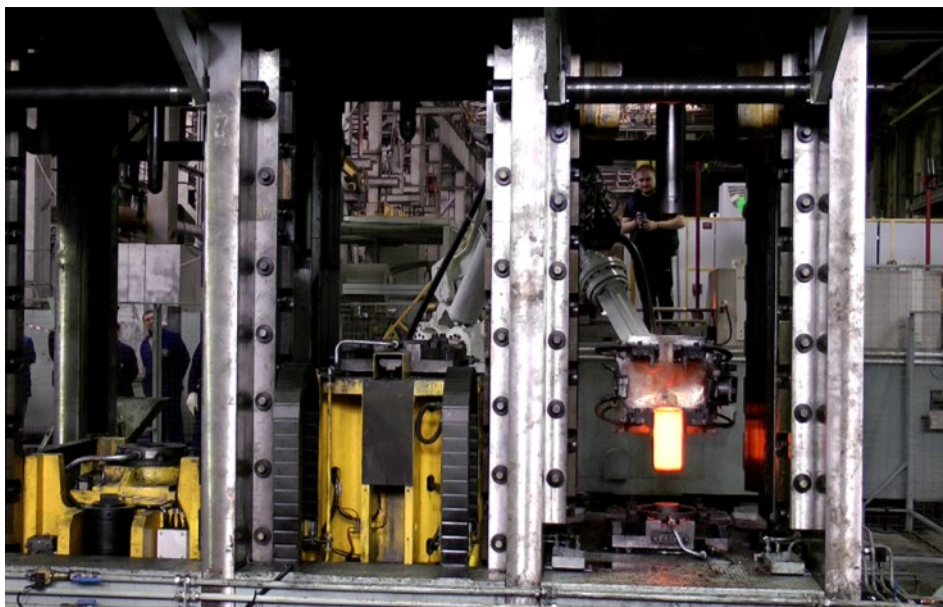
Пресс весом 700 т был смонтирован на площадке ПАО «ТЯЖПРЕССМАШ» и испытан в присутствии заказчика.

В первом полугодии 2026 г. оборудование будет введено в эксплуатацию на АО «ЧМЗ», г. Глазов.



СОТРУДНИЧЕСТВО С ГОСКОРПОРАЦИЕЙ «РОСАТОМ»

Ведутся переговоры с АО «ВПО «Точмаш», г. Владимир на поставку автоматизированного комплекса для горячей объемной штамповки изделий типа «Стакан» модели АКП0950.31. Аналогичный проект был успешно реализован на производственной площадке в г. Верхняя Тура.



СОТРУДНИЧЕСТВО С ГОСКОРПОРАЦИЕЙ «РОСАТОМ»

ПОСТАВКА ПОКОВОК И ЛИТЯ ДЛЯ НУЖД ФГУП «ВНИИА» ИМ. Н.Л. ДУХОВА



СОТРУДНИЧЕСТВО С ПАО «ГАЗПРОМ». ТУРБОДЕТАНДЕРНЫЕ АГРЕГАТЫ

Комплект блока агрегата турбодетандерного представляет собой ковано-сварной корпус агрегата турбодетандерного, установленный на раме, и является унифицированным для всех модификаций агрегатов, изготавливаемых и поставляемых по техническим условиям ТУ3644-003-00220411-06, и соответствующих требованиям технического регламента о безопасности машин и оборудования, утвержденного постановлением Правительства Российской Федерации №753 от 15.09.2009 г.

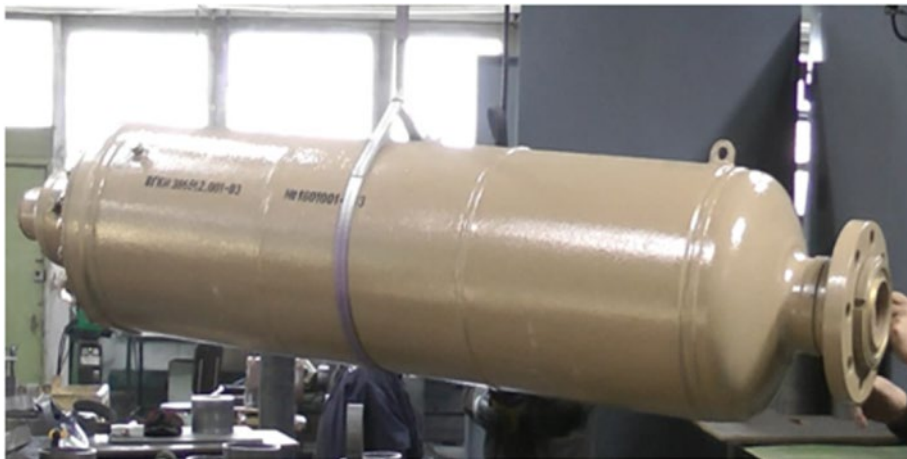
НАИМЕНОВАНИЕ ПАРАМЕТРА	АДКГ16	АДКГ20
рабочее давление агрегата, МПа (кгс/см ²), не более	11,2 (114)	9,14 (89,7)
рабочее давление корпуса блока, МПа (кгс/см ²), не более	13,5 (137)	12,7 (129,5)
пробное давление, МПа (кгс/см ²), не более	16,8 (172)	16,0 (163)
наружный диаметр, мм, не более		
-корпуса основного	870	1150
-корпуса фильтра	426	426
толщина стенки, мм, не менее		
-корпуса основного	60	76
-корпуса фильтра	20	25
габариты блока агрегата турбодетандерного: длина/ширина/высота, мм, не более	3000/2380/ 2400	2400/2750/ 3445
наружный диаметр присоединительных патрубков, мм	325 ^{-1,4}	426
внутренний диаметр присоединительных патрубков, мм	285 ^{+1,3}	376
масса блока (без рабочей среды), кг, не более	7500	10000
рабочая температура, °С, не ниже	-60	-60
рабочая среда	газ	газ
внутренний объем, м ³ , не более	природный	природный
срок службы, лет, не менее	1,5	2,0
	30	30



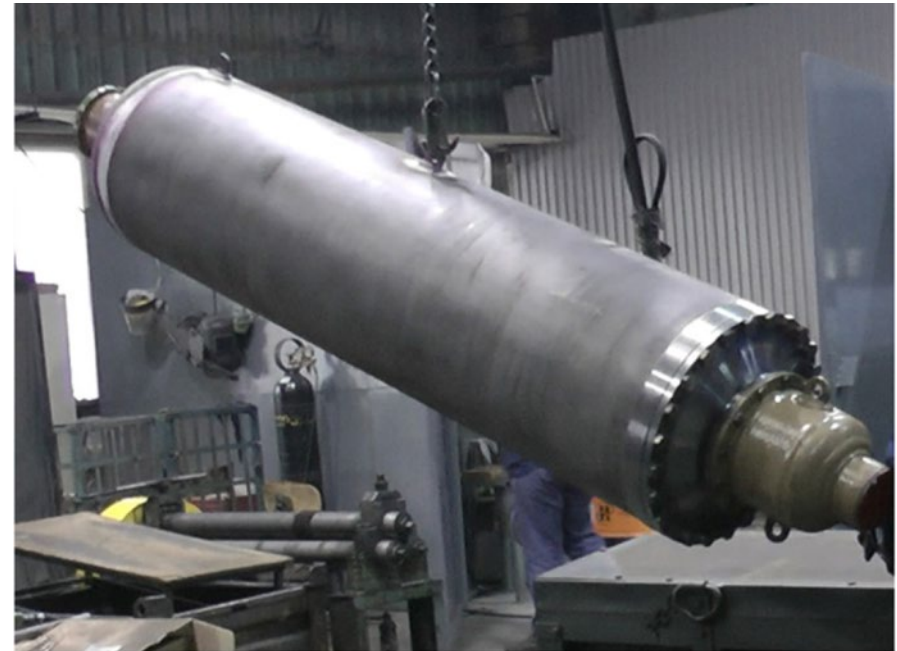
СОТРУДНИЧЕСТВО С ОБЪЕДИНЕННОЙ СУДОСТРОИТЕЛЬНОЙ КОРПОРАЦИЕЙ

ГАЗОГЕНЕРАТОРЫ

ПАО «ТЯЖПРЕССМАШ» поставщик неснаряженных газогенераторов твердотопливных для атомных подводных лодок нового поколения из материала АК29ПК трубной заготовки собственного изготовления.



**корпус газогенератора
изготовленный из листовой стали**



**корпус газогенератора изготовленный из поковки
материала АК29ПК собственного производства**

ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЕ ЛАБОРАТОРИИ И ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЕ УЧАСТКИ

Аттестовано ФСА (№ RA.RU/311436 от 25.12.2015г.). Сертификат соответствия ОГН1.RU.1416.K00408, СТО Газпром 9001-2018. Заключение ФБУ «Рязанского ЦСМ» 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 (-80°) и повышенных ($+1000^{\circ}$) 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, магнитопорошковый контроль.

МЕХАНИЧЕСКИЕ ИСПЫТАНИЯ

Для определения механических свойств материалов используется современное оборудование: И1147М (Россия), LFM-100 (Швейцария), DF13.205D (Китай), твердомер Бринелля NEXUS3200BIOS (Нидерланды), копер маятниковый ТСКМ-300 (Россия).



ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЕ ЛАБОРАТОРИИ И ЭКСПЕРИМЕНТАЛЬНЫЕ УЧАСТКИ

СПЕКТРАЛЬНЫЙ, ХИМИЧЕСКИЙ АНАЛИЗ, МЕТАЛЛОГРАФИЧЕСКИЕ ИССЛЕДОВАНИЯ

Спектральный и химический анализ на современном оборудовании SPECTROLAB, SPECTROUSOPT, Q2ION, OBLF VeOS. Анализ механических свойств металлов, микро- и макроструктуры, химического состава методом разрушающего и неразрушающего контроля на современном оборудовании SpektroLab, VULCAN, X-MET 8000 и другие. Контроль процесса раскисления во время плавки, внесение необходимых добавок.



УЛЬТРАЗВУКОВОЙ КОНТРОЛЬ

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



ЦЕНТРАЛЬНАЯ ИЗМЕРИТЕЛЬНАЯ ЛАБОРАТОРИЯ

Поверка средств измерений геометрических величин, посредством которых производятся измерения линейных размеров, углов, больших диаметров и длин. Оперативные измерения, контроль вновь изготавливаемого специального инструмента, проверка финишного оборудования и технологической оснастки.



СОЦИАЛЬНАЯ ПОЛИТИКА ПАО «ТЯЖПРЕССМАШ»

ОХРАНА ЗДОРОВЬЯ И БЕЗОПАСНОСТИ ТРУДА

ЖИЛИЩНЫЕ ПРОГРАММЫ

ПРОФЕССИОНАЛЬНАЯ ПОДГОТОВКА И ПОВЫШЕНИЕ КВАЛИФИКАЦИИ РАБОЧИХ СПЕЦИАЛЬНОСТЕЙ

ЦЕЛЕВОЕ ОБУЧЕНИЕ И ПРИВЛЕЧЕНИЕ МОЛОДЫХ СПЕЦИАЛИСТОВ

МАТЕРИАЛЬНАЯ ПОДДЕРЖКА ВЕТЕРАНОВ И ПЕНСИОНЕРОВ

ВЗАИМОДЕЙСТВИЕ И ОКАЗАНИЕ ГУМАНИТАРНОЙ, БЛАГОТВОРИТЕЛЬНОЙ И ТЕХНИЧЕСКОЙ ПОМОЩИ ВОЕННОСЛУЖАЩИМ-УЧАСТНИКАМ СВО, ВОЕННЫМ УЧИЛИЩАМ И СПЕЦИАЛЬНЫМ ВОЕННЫМ ПОДРАЗДЕЛЕНИЯМ, УПРАВЛЕНИЮ РОСГВАРДИИ, ДЕТСКИМ ПРИЮТАМ И ФОНДАМ, МЕДИЦИНСКИМ ОРГАНИЗАЦИЯМ И ФОНДАМ, УЧЕБНЫМ И СПОРТИВНЫМ ОРГАНИЗАЦИЯМ, ПРАВОСЛАВНЫМ, ОБЩЕСТВЕННЫМ И ДРУГИМ ОРГАНИЗАЦИЯМ

