



МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ КОНЦЕРН  
**ОРМЕТО · ЮУМЗ**



**ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ  
ВОЗМОЖНОСТИ**

## Содержание

1. Введение	2
2. Металлургическое производство	3
3. Сварочное производство	7
4. Механосборочное производство	8
5. Производство прокатных валков	10
6. Инструментальное производство	12
7. Система качества	12

## 1. Введение

Машиностроительный концерн «ОРМЕТО-ЮУМЗ», основанный в 1942 году, является одним из ведущих предприятий тяжелого машиностроения России, с количеством работающих около 5000 человек.

Концерн «ОРМЕТО-ЮУМЗ» поставляет оборудование на заводы черной и цветной металлургии, предприятиям горнорудной промышленности и топливно-энергетического комплекса России, стран СНГ, Азии, Северной Африки, Западной и Восточной Европы.

Значительную долю в объеме производства предприятия занимает уникальное оборудование, изготовляемое в единичных экземплярах в соответствии с пожеланиями заказчика.

Инженерный и производственный потенциал концерна позволяет выполнить полный цикл создания продукции: разработка технико-коммерческого предложения, проектирование, изготовление, поставка и шеф-монтаж.

Производственная база концерна включает в себя следующие основные и вспомогательные производства:

- металлургическое производство;
- сварочное производство;
- механосборочное производство;
- производство прокатных валков;
- инструментальное производство.

Технический контроль над качеством выпускаемой продукции осуществляет *Управление качеством продукции*.

Разработку конструкторской документации осуществляют конструкторские отделы, которых на заводе четыре, в соответствии со специализацией:

- общего машиностроения;
- машин непрерывного литья заготовок;
- металлургического машиностроения;
- электропривода и автоматизации.

Технологическая документация разрабатывается в отделах:

- главного металлурга;
- главного сварщика;
- главного технолога.

Специалисты этих подразделений разрабатывают оригинальную технологию, связанную с выплавкой металла, изготовлением поковок и литых изделий, проведением термообработки, задают режимы сварки, разрабатывают технологию механообработки и сборки машин. А также производят проектирование оригинальной оснастки необходимой для выполнения технологических процессов.

Основная часть выпускаемого заводом оборудования, из-за его габаритов не может быть собрана полностью в цехах завода. Поэтому окончательный монтаж и пусконаладочные работы ведутся у заказчика под руководством шеф-инженеров – специалистов концерна.

## 2. Металлургическое производство

Количество работающих – 849 человек.

включает в себя следующие цеха:

*Сталеплавильный цех*, имеющий в своем составе:

-электропечи емкостью: 50 тн, 12 тн – для выплавки черных сплавов;

-АКОС (печь-ковш), емкостью 70 тн – для выплавки углеродистый, легированных и высоколегированный сталей.

*Фасонно-сталелитейный цех*, в котором производятся крупнотоннажные изделия из стали.

Цех имеет в своем составе установки для приготовления жидких самотвердеющих смесей ЖСС и ХТС; участки машинной и ручной формовки.

*Электро-чугуносталелитейный цех*, имеющий в своем составе: две электропечи емкостью 3 т и 1,5 тн; вагранку, емкостью копильника –5 тн; а также участок цветного литья с электропечью емкостью 0,5 тн. В цехе производятся малотоннажные литые изделия из чугуна, стали и цветных металлов;

*Термообрубной цех*, в котором производится обработка деталей после отливки. Цех имеет в своем составе дробеструйные камеры, гидрокамеры, предназначенные для обработки поверхностей литых деталей, а также термические печи.

*Тяжелопрессовый цех*, имеющий в своем составе гидравлические прессы с усилием 6000 т и парогидравлический с усилием 3000 тн, предназначенные для производства крупнотоннажных поковок;

*Кузнечно-прессовый цех*, имеющий в своем составе гидравлические прессы с усилием 800 и 750 тн, паровоздушный с усилием 3-тн, пневматические молоты с усилием 1 тн, штамповочный молот усилием –5 тн, пружинонавивочный участок.

*Модельный цех*, в котором производятся модели из дерева и металла, предназначенные для изготовления форм отливаемых деталей.

### Производимая продукция:

#### *Выплавляемые марки сталей для поковок*

15	20	25	30	35	40	45	50
60	08X18H10	08X18H10T	09Г2С	10X23H18	10XCHД	12X13	12X18H10T
12X18H9	12X18H9T	12X1MФ	12X21H5T	12XH3A	12XH3M	15M	15X1M1 Ф
15X5M	15XM	17Г1С	17ГС	17X18H9	18Г	18X2H1M	18X2H1M
18XГ	20Г	20ТВД	20ФЛ	20X	20X13	20X23H13	20X25H20C2
24X1MФ	24XM1 Ф	20X2M	20X2H4A	20XH3A	25Г1С	25ГС	25X1M1 Ф
25X1MФ	25X2M1 Ф	25XГТ	30X13	30X2H2MФ	30XГСА	30XГCH2A	30XM
34XH1M	34XH1MA	34XH3M	34XH3MA	35X2CMФ	35X3MФ	35XГСА	35XM
38X2HM	38XГM	38XГH	38XMA	38XH3MФА	40X	40X13	40X2H2MA
40XГM	40XMA	40XMФА	40XH	40XH2MK	40XHM	45X	45X5MФ
50Л	50X	50XH	55X	55XГH2M	55XH2Ф	5X2MHФ	5XHB
5XHM	60Г	60X2CMФ	60XГ	60XH	60XCMФ	65Г	70Г
70X2CMФ	75X2ГMФ	75X2MФ1 (75X3MФА)	75X2CGФ	75XM	75XMФ	75XMФА	7X3
90X3MФ	90X5MФ	90X Ф	9X2MФ				

#### *Выплавляемые марки сталей отливок*

12MXЛ	12X18H9ТЛ	15X11MБФЛ	15X28Л	15XMЛ	20Г1 ФЛ	20ГЛ
20ГСЛ	20X13Л	20X25H19C2Л	20XГ2CMЛ	20XMЛ	25-35Л	25ГСЛ
25XMC ФЛ	30X24H12CЛ	35X23H7CЛ	35XГMЛ	35XMЛ	40ГЛ	40X24H12CЛ
40X9C2Л	70XЛ	X21H5ТЛ	150XHMЛ	110Г13Л	30XMЛ	20MXЛ

**Выплавляемые марки чугунов**

СЧ10	СЧ15	СЧ20	СЧ25	СЧ30	СЧИ-1	ВЧ-40	ВЧ-45
ВЧ-50	ВЧ-60	АЧС-1	АЧС-2	АЧС-3	ЧХ-1	ЧХ-2	ЧНМШ
СПХН-41	СПХН-43	СПХН-45	СПХН-49	СПХН-60	ТШХН-45	СШХН-41	СШХН-50
СШХНДМ-55							

**Выплавляемые марки бронз**

Бр.А9ЖЗЛ	Бр.ОС8-12	Бр.ОЦС 5-5-5	Бр. ОФ 10-1	БРп4
----------	-----------	--------------	-------------	------

**Выплавляемые марки латуней**

ЛЦ23А6ЖЗМц2	ЛЦ38Мц2С2
-------------	-----------

<i>Литые изделия</i>	<i>Вес</i>
отливки из чугуна	2... 120 000 кг
чугунные валки	0,5... 10 т
стальные валки	1... 10 т
отливки из стали	0,05... 45 т
отливки из стали и чугуна, изготовленные точным литьем	0,05... 5 кг
отливки из бронзы	5... 500 кг

**Металлургические цеха производят следующую продукцию:**

Наименование поковок	Максимальные размеры, мм	Масса, тонн (макс.)
Валы гладкие с уступами, круглой и прямоугольной формы	Диаметр: 1300 Длина: 13000	45
Валки для станов горячей и холодной прокатки	Диаметр: 1500 Длина: 8000	45
Шестерни, втулки и полумуфты	Диаметр: 2400 Высота: 1200	25
Кольца раскатные	Диаметр: 4200 Высота: 1200	25
Диски	Диаметр: 2300 Высота: 250	25
Цилиндры	Диаметр: 1200 Длина: 3000	25
Штамповые кубики	Сечение: 650x1200 Длина: 5000	25
Коленчатые валы	Сечение: 200x1200 Длина: 6000	25

## Печь электронно-лучевого переплава ЭЛП-30

Основное оборудование печи производства фирм LEW Hennigsdorf и von Ardenne Anlagentechnik, Германия.

В печи используется принцип переплава металла или специального сплава под глубоким вакуумом, используя энергию электронного луча. Комплекс позволяет производить стальные, титановые, медные слябы и слитки. Мощность печи рассчитана на 4,5 тыс. тонн в год стальных слитков максимальной массой 40 тонн и более.

Основные размеры выплавляемых слитков:

- диаметр круглых (мм) – **800, 1100, 1300** (по размерам кристаллизаторов)  
прямоугольных:

- поперечное сечение (мм) **400×1250**

Длина слитка - до **4 м**.

Печь электронно-лучевого переплава снабжена:

- пятью электронно-лучевыми пушками, мощностью до 1200кВт каждая;

- двумя независимыми устройствами подачи исходного материала в зону плавки. Эти загрузочные устройства обеспечивают подачу исходного материала как в виде «электрода», так и в виде брикетов.

Специфика металлургических процессов электронно-лучевого переплава позволяет повышать технологические и эксплуатационные свойства многих сталей и сплавов. Повышение уровня свойств достигается в результате одновременного протекания нескольких процессов, к важнейшим из которых относятся:

- удаление и измельчение неметаллических включений (оксидов, нитридов, сульфидов);

- уменьшение дендритной ликвации;

- удаление легкоплавких металлических примесей;

- направленная кристаллизация;

- изменение ближнего порядка расплавленного металла (разрушение кластеров) вследствие значительного перегрева выше температуры плавления.

### **Заготовки из нержавеющей, жаропрочных сталей в том числе для АЭС.**

В печах ЭЛП выплавляют ряд специальных материалов, высокожаропрочные стали, коррозионно-стойкие стали на основе никеля и чистого титана, обеспечивающие требования, предъявляемые к качеству изделий и надёжности их эксплуатации.

Ферритные нержавеющие стали, выплавленные в электроннолучевых печах, имеют очень высокие пластические свойства, легко подвергаются горячей и холодной деформациям. Эти стали практически не имеют анизотропии пластичности.

## Оборудование общепромышленного назначения

### Кузнечные заготовки

Наименование поковок	Размеры поковок, в мм и масса поковок в т, по прессам и молотам				
	6000 тс	3000 тс	750 тс и 800 тс	Молот 3 тс	Молот 1тс
<b>Валы гладкие и с уступами, круглые и прямоугольные</b>	Ø350-1400 L=2000-13000 Q=3.2-40.0тн	Ø300- 800 L=2000-10000 Q=3,2-13,0тн	Ø275-475 L=500-5000 Q=1.0-3.2тн	Ø100-285 L=200-5000 Q=1.150	Ø60-147 L=100-1200 Q до 0,19
<b>Валки горячей и холодной прокатки</b>	Ø400-1500 L=2000-8000 Q=3.2-45.0тн	Ø300- 800 L=2000-6000 Q=3,2-13,0тн	Ø200-375 L=1000-5000 Q=1.0-3.2тн		
<b>Шестерни, втулки, полумуфты</b>	Ø1050-2400 H=300-1200 Q=1.2-25.0тн	Ø700-1350 H=250-800 Q=1.2-5.0тн	Ø600-1050 H=200-450 Q=0.2-1.2тн	Ø570 H=50-300 Q=0.19тн	Ø320 H=40-200 Q=0.04тн
<b>Кольца раскатные</b>	Ø1050-4200 L=300-1200 Q=1.2-25.0тн	Ø1050-2000 L=250-600 Q=1.2-5.0тн	Ø600-1050 H=200-450 Q=0.2-1.2тн	Ø525 H=50-300 Q=0.04-0.19тн	До Ø320 H=40-200 Q=0.003-0.04
<b>Диски</b>	Ø800-2300 H≥250 Q=1.2-25.0тн	Ø800-1500 H≥180 Q=1.2-5.0тн	Ø500-800 H≥120 Q=0.2-1.2тн	Ø570 H=50-685 Q до 0.19тн	Ø320 H=40-200 Q до 0.04тн
<b>Цилиндры</b>	Ø600-1200 L=1500-3000 Q=1.2-25.0тн	Ø550-800 L=1500-3000 Q=1.2-5.0тн			
<b>Штамповые кубики</b>	B×H -1200×200 L=1200-5000 Q=3.2-25.0	B×H- 750×150 L=800×4000 Q=3.2-8.0	B×H- 600×100 L=500-3000 Q=0.2-3.2	B=50-300 H=50-300 Q от 0,04 до0,19	B –до 50 H – до 50 Q=до 0,04
<b>Коленчатые валы</b>	B - 800×1200 H – 400-1000 L=2500-6000 Q=3.2-25.0	B – 650-800 H - 300×750 L=2000-6000 Q=3.2-12.0			

#### **Технические требования:**

Поставка изделий осуществляется, как в поковочном виде, так и после механической обработки. Механические свойства изделий обеспечиваются согласно ГОСТ 8479 или DIN17200. Микроструктура оценивается по ГОСТ 8233. Макроструктура оценивается по ГОСТ 10243. Балл зерна оценивается по ГОСТ 5639 или ASTM-E112. Оценка неметаллических включений производится по ГОСТ 1778 или ASTM-E-45 или DIN50602. Ультразвуковой контроль производится по ГОСТ 24507 или по SEP1921.

Требования по выплавке, отковке, термической и механической обработке определяются и согласовываются с заказчиком перед размещением заказа при предварительной проработке.

### 3. Сварочное производство

Количество работающих – 476 человек.

включает в себя:

- заготовительный цех;
- механообрабатывающий цех;
- сборочно-сварочный цех.

Производство располагает необходимым набором технологического и подъемно-транспортного оборудования позволяющим выпускать сварные узлы с высокой степенью готовности к дальнейшей обработке в цехах механосборочного производства или готовые изделия для отгрузки непосредственно заказчику.

#### *Технологические возможности сварочного производства*

- металлоконструкции машиностроительные разных геометрических форм из сталей различных классов единичной массой до 50 тонн и в отдельных случаях до 100 тонн. Оптимальные габариты изделий до 12000х3000х3000 мм, возможные габариты до 24000х3000х3000 мм. Термические печи позволяют обрабатывать изделия размерами до 8000х2500х2000 мм.

- цилиндрические обечайки длиной до 2000 мм, диаметром до 3600 мм, толщиной стенки до 36 мм;

- резервуары: диаметр до 7500 мм, высота до 18000 мм, толщина стенки до 10 мм;

- заготовки для сварно-кованных зубчатых колес диаметром до 3800 мм;
- корпуса редукторов;
- сталеразливочные ковши емкостью до 400 т;
- совки для скрапа емкостью до 65 м<sup>3</sup> включительно;
- ковши с рукоятью для экскаваторов ЭКГ-5,4;
- чаши автошлаковые емкостью 16м<sup>3</sup>;
- строительные металлоконструкции и другие.

#### *Способы сварки*

В производстве сварных металлоконструкций используются следующие способы сварки:

- механизированная в среде углекислого газа и в смеси газов проволоками сплошного сечения и порошковыми материалами;

- механизированная под слоем флюса;

- ручная дуговая покрытыми электродами;

- ручная аргоно-дуговая неплавящимся электродом;

- электрошлаковая (при соединении деталей, имеющих в месте стыка толщину до 800 мм);

- контактная точечная;

- электродуговая ручная и механизированная наплавка твердыми сплавами покрытыми электродами, порошковыми и проволоками сплошного сечения;

- плазменная наплавка порошковыми материалами;

- электродуговая механизированная наплавка твердыми сплавами (на основе карбидов хрома и вольфрама) порошковыми лентами.

#### 4. Механосборочное производство

Количество работающих – 738 человек.

Включает в себя четыре цеха, производящих механообработку деталей машин, изготавливаемых концерном, и три сборочных цеха, в которых производится сборка и наладка выпускаемых машин, а так же их покраска и упаковка.

Механообрабатывающие и механосборочные цеха специализируется на выполнении следующих операций:

- механическая обработка деталей различных изделий всей номенклатуры предприятия;
- механическая обработка деталей под сварку для различных изделий всей номенклатуры объединения;
- механообработка валков для горячей и холодной прокатки;
- нанесение антикоррозионных покрытий, включая лакокрасочные и гальванические, которые выполняются на специально оборудованных участках или отдельном цехе.

##### *Технологические возможности производства*

Название операции	Максимальный диаметр обрабатываемой поверхности, мм	Максимальная длина детали, мм	Масса детали, т
Точение	8000	16000	до50
Шлифование: <i>Круглое наружное</i> <i>Круглое внутреннее</i>	1600 2500	8000 900	до50
Растачивание: <i>На автоматизированном участке</i> <i>На универсальных станках</i>	<b>Длина шах в мм</b> 12000 9300	<b>Высота, мм</b> 5000 3000	30 50
Фрезерование	8000	2000	50
Строгание	8000	2450	45
<b>Название операции</b>	<b>Длинах ширина x высота, мм</b>		<b>Масса детали, т</b>
Растачивание	12000x2000x3000		50
Фрезерование	8000x2500x2000		50
Строгание	8000x2500x2450		45
<b>Название операции</b>	<b>Максимальный диаметр обрабатываемой поверхности, мм</b>	<b>Максимальная длина детали, мм</b>	
Точение	8000	3200	
	900	16000	
	1250	10000	
	1600	10000	
<b>Название операции</b>	<b>Dmax, мм</b>	<b>Hmax, мм</b>	
Шлифование Карусельно-шлифовальное	2500	900	



Типы зубчатых деталей	Модуль, мм	Диаметр колеса, мм	Высота колеса, общая длина вал-шестерни, мм	Угол наклона, град.	Степень точности	Шероховатость, Ra
Цилиндрические прямозубые и косозубые колеса	1...25	30...1250	400	0	7	1,6
	5...30	500...5000	250	45	8...10	6,3
	32...60	500...5000	2000	45	10	12,5
			2000	45		
Вал-шестерни цилиндрические	1...25	30...500	1500	45	7	1,6
	10...30	250...1250	4000	45	8,9	6,3
	30...50	250...700	4000	45	10	12,5
Червячные колеса	1...20	50...500	300	20	8	6,3
	10...30	300...800	500	20	9,10	6,3
Конические колеса прямозубые	6...30	200...1600	-	-	8	6,3
Конические колеса с круговыми зубьями	1...12	50...600	-	35	7	1,6
Рейки	1...8	-	1100	-	8	6,3

## 5. Производство прокатных валков

Количество работающих – 185 человек.

включает в себя следующие цеха:

*Механообрабатывающий цех*, имеющий оборудование для черновой и чистовой обработки валков горячего и холодного проката;

*Термический цех*, имеющий в своем составе:

- вертикальные печи для предварительной термической обработки валков холодного проката;

- горизонтальные печи с выкатным подом для окончательной термообработки валков горячего проката и индукционные закалочные установки токами промышленной частоты для окончательной термообработки валков холодного проката;

- установки индукционной закалки токами промышленной частоты ТПЧ-750;

- электромасляные ванны.

*Технологические возможности и продукция*

Оборудование производства позволяет обрабатывать следующую номенклатуру валковой продукции:

### 5.1. Рабочие валки для станов горячей прокатки металлов

<i>Технические характеристики</i>		
Материал – сталь		50; 55; 55Х; 40ХН; 50ХН; 60ХН; 60ХГ; 75ХМФ; 75ХМФА; 90ХФ(9ХФ); 9Х1; 9Х2
Габаритные размеры	Диаметр бочки	250...1400 мм
	Длина бочки	500...3000 мм
	Длина валка	2000...6000 мм
	Вес валка	500...32000 кг

Валки предназначены для прокатки металла на блюмингах, слябингах, обжимных станах, в черновых клетях сортовых и рельсобалочных станов.

### 5.2. Рабочие валки для станов холодной прокатки металлов

<i>Технические характеристики</i>		
Материал – сталь		60ХСМФ; 60Х2СМФ; 70Х2СМФ; 65Х5МФ; 75ХМФ; 75Х2МФ; 75Х3МФА (75Х3МФ1); 8Х2СГФ (75Х2СГФ); 8Х2СГФ1А; 8Х3СГФ; 8Х3СМФ; 90ХФ(9ХФ); 9Х1; 9Х2; 9ХМФ (90ХМФ); 9Х2МФ; 9Х3МФ
Габаритные размеры	Диаметр бочки	200...700 мм
	Длина бочки	400...3150 мм
	Длина валка	700...5500 мм
	Вес валка	150...12000 кг

Валки предназначены для прокатки листов, полов и лент. Выполняют основную операцию прокатки.

### 5.3. Чугунные валки для сортопрокатных станов

<i>Технические характеристики</i>		
Материал – чугун		СПХНМ-59; СПХНМ-47; СПХНМ-42; СПХН-60; СПХН-51; СПХН-49; СПХН-45; СПХН-43; СПХН-41; СШХНМД-55; СШХНМД-50; СШХНМ-46; СШХНМ-42; СШХН-50; СШХН-47; СШХНФ-47; СШХН-45; СШХН-41
Габаритные размеры	Диаметр бочки	450...1150 мм
	Длина бочки	800...2850 мм
	Длина валка	< 6000
	Вес валка	150...15500кг

### 5.4. Цельнокованные опорные валки для станов холодной и горячей прокатки

<i>Технические характеристики</i>		
Материал – сталь	45Х5МФА; 60Х2СМФ; 65Х5МФ; 75ХМ; 75ХМФ; 75Х2МФ; 75Х3МФА (75Х3МФ1); 8Х2СГФ (75Х2СГФ); 8Х2СГФ1А; 8Х3СГФ; 8Х3СМФ; 90ХФ(9ХФ); 9Х1; 9Х2; 9ХМФ (90ХМФ); 9Х2МФ; 9Х3МФ	
Габаритные размеры	Диаметр бочки	450...1500 мм
	Длина бочки	400...3150 мм
	Вес валка	200...45000 кг

Опорные валки являются неотъемлемой частью клеток прокатных станов и принимают на себя усилия прокатки.

### 5.5. Составные опорные валки для прокатных станов

<i>Технические характеристики</i>		
Материал	90ХФ; 75ХМ; 75ХМФ, 60ХСМФ	
- кованный бандаж		
- литой бандаж	сталь 150ХНМЛ	
Габаритные размеры	Диаметр бочки	500...1600 мм
	Длина бочки	400...2400 мм
	Вес валка	3000...45000 кг

## 6. Инструментальное производство

Количество работающих – 161 человек.

Включает в себя два цеха, осуществляющих изготовление различного стандартизированного и специального режущего инструмента, штампов прессформ и технологической оснастки, необходимых для производства машин и механизмов, выпускаемых заводом. В номенклатуре инструментального производства следующие изделия:

- метчики стандартизированные и специальные диаметром от 3-х до 50 мм;
- калибры гладкие;
- сверла специальные с винтовой канавкой диаметром от 12 до 80 мм;
- фрезы концевые, дисковые и торцевые, из быстрорежущей стали с пластинами из твердого сплава;
- стандартные и специальные резцы для токарных и строгальных станков с напаянными пластинами из быстрорежущей стали или твердого сплава;
- головки с твердосплавными вставками для глубокого сверления отверстий 0 40, 50, 60, 70, 80 и 130мм в валках прокатных станов;
- шаблоны различного профиля размером до 1000мм;
- штампы гибочные или высечные размером не более 1000 x 600 мм;
- штампы горячейковки цельные и со сменными рабочими вставками размером не более 500 x 450 x 400 мм;
- прессформы для деталей из полимеров и резины или для деталей из цветных металлов и сплавов на их основе диаметром не более 1200 мм или не более 1000 x 600 мм;
- станочные оправки длиной до 2000 мм;
- кондукторы диаметром до 1200 мм;
- приспособления для сборки и сварки размером не более 1000 x 600 мм.

Тяжелонагруженные детали штамповой оснастки изготавливаются из металла, полученного методом электрошлакового переплава (ЭШП). Качество деталей штамповой оснастки из такого металла превышает стандартные, как по химической чистоте, так и по структурным свойствам. Освоенный на заводе метод холодного выдавливания точных профильных рабочих плоскостей в матрицах повышает эксплуатационную стойкость прессформ в 2...3 раза.

## 7. Система качества

Действенность системы качества ОАО «МК ОРМЕТО-ЮУМЗ» обеспечивается политикой руководства концерна в области качества, ответственность за разработку и реализацию которой оно несет.

Структура службы качества включает в себя следующие подразделения: ОТК, ЦЗЛ, ОГМетр, ОСКа.

Основная задача службы качества - воздействие на все этапы создания продукции по трем направлениям:

- обеспечение качества;
- управление качеством;
- улучшение качества продукции.

Качество изделий с маркой "ОРМЕТО-ЮУМЗ" достигается обеспечением его на всех этапах производства продукции (от разработки технической документации до сбыта).

*Испытательная база предприятия включает в себя следующие лаборатории:*

- металлофизическая;
- металловедения;
- химическая;
- механическая.

Метрологическая служба имеет аттестат аккредитации на право проверки средств измерений, выданный Госстандартом России.

В августе 2005 года был успешно проведен сертификационный аудит и позволивший оценить систему менеджмента качества предприятия на соответствие современным международным стандартам ISO 9001:2000 и получен сертификат менеджмента качества, обладающий международным признанием и выданный органом по сертификации TUV CERT TUV Rheinland interCert Kft, что сделало качество видимым, предоставило ощутимые преимущества на мировых рынках и существенно повысило доверие клиентов.

В рамках надзорных аудитов, ежегодно проводимых сертификационным органом, организация показала, что поддерживает и улучшает систему менеджмента качества в соответствии с требованиями стандарта ISO 9001:2000. СМК функционирует результативно, и в целом удовлетворяет требованиям стандарта.

В августе 2008 года был проведен ресертификационный аудит, в результате чего было успешно подтверждено и продлено действие сертификата на следующие три года.

В сентябре 2010 года на основании проведенного аудита ОАО «МК ОРМЕТО-ЮУМЗ» успешно перешел на новую версию ISO 9001:2008.

## Область распространения сертификатов качества

Область распространения сертификатов	Орган сертификации	№ Сертификата № Заключения
Система менеджмента ISO 9001:2008 в области "Проектирование и производство машин и оборудования для использования в металлургической, горнодобывающей и других видах тяжелой промышленности	TUV CERT Орган по сертификации TUV Rheinland InterCert	Регистрационный номер сертификата 75 100 70066 №. контракта PC-115/2008
Одобрение Изготовителя стальных поковок из углеродистых, углеродистомарганцевых и легированных марок стали весом до 20 000 кг, включая производство данной стали	DET NORSKE VERITAS	Сертификат № АММ-3598
Утверждение в соответствии с требованиями Регистра Ллойда как изготовитель поковок из углеродистой, углеродистомарганцевой и легированной стали (Максимальный вес 15 тонн)	Lloyd's Register	Сертификат № MD00/2147/005/3
Комплекты оборудования для подготовки сыпучих материалов в составе (см.ссылку) с запасными частями серийный выпуск	Продукция машиностроения Автономная некоммерческая организация "Научно-технический центр "Стандартэлектро-С" РОСС RU.0001.11ТЧ02	Сертификат Соответствия № РОСС RU.ТЧ02.Н02554 №0134148
Комплекты агломерационного и обогащительного оборудования в составе (см.ссылку) с запасными частями серийный выпуск		Сертификат Соответствия № РОСС RU.ТЧ02.Н02549 №0134143
Комплекты коксового оборудования в составе (см. ссылку) с запасными частями серийный выпуск		Сертификат Соответствия № РОСС RU.ТЧ02.Н02552 №0134146
Оборудование конвертерное и ферросплавное в составе (см. ссылку) с запасными частями серийный выпуск		Сертификат Соответствия № РОСС RU.ТЧ02.Н02553 №0134147
Валки прокатные литые чугунные по ТУ У 27.1-00190319-1291-2002 серийный выпуск		Сертификат Соответствия № РОСС RU.ТЧ02.Н02545 №0134139
Валки прокатные литые стальные по ТУ 24.01.02.510 серийный выпуск		Сертификат Соответствия № РОСС RU.ТЧ02.Н02546 №0134140
Кованные рабочие и опорные валки для горячей прокатки по ОСТ 24.013.04-90Е серийный выпуск		Сертификат Соответствия № РОСС RU.ТЧ02.Н02548 №0134142

Кованые рабочие и опорные валки для холодной прокатки по ОСТ 24.013.20-90 серийный выпуск		Сертификат Соответствия № РОСС RU.TЧ02.H02547 №0134141
Комплекты доменного оборудования в составе (см. ссылку) с запасными частями серийный выпуск		Сертификат Соответствия № РОСС RU.TЧ02.H02551 №0134145
Комплекты оборудования непрерывной и полунепрерывной разливки стали в составе (см. ссылку) с запасными частями серийный выпуск		Сертификат Соответствия № РОСС RU.TЧ02.H02550 №0134144
Краны мостовые электрические общего назначения г/т до 50т. до 140т. ТУ ВПТМ.445.00.00.00.00.00		Сертификат Соответствия № РОСС RU.ГC02.B00333 №7271101
Краны мостовые электрические общего назначения г/т СВЫШЕ 50 т. по ТУ ВПТМ.468.00.00.00.00.00		Сертификат Соответствия № РОСС RU.ГC02.B00334 №7271102
Краны мостовые электрические специальные г/т до 125/20т. по ТУ ВПТМ.708.00.00.00.00.00		Сертификат Соответствия № РОСС RU.ГC02.H00356 №0375299
Вагонопрокидыватели для металлургического производства с принадлежностями и запасными частями серийный выпуск по ГОСТ 12.2.003-91		Сертификат Соответствия № РОСС RU.TЧ02.H02582 №0134153
Оборудование для ядерных установок	Федеральная служба по экологическому, технологическому и атомному надзору	Регистрационный номер ВО-12-101-1964
Оборудование для ядерных установок и пунктов хранения ядерных материалов		Регистрационный номер ГН-12-115-2209

# Сертификат

Стандарт **ISO 9001:2008**

Рег. номер **75 100 70066**

Настоящим TÜV Rheinland InterCert подтверждает, что:

Держатель сертификата:

**ОАО «МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ КОНЦЕРН ОРМЕТО - ЮУМЗ»**  
462403, г. Орск,  
проспект Мира, 12  
Российская федерация

В области:

проектирование и производство машин и оборудования для использования в металлургической, горнодобывающей и других видах тяжелой промышленности

Применяет систему, соответствующую требованиям стандарта ISO 9001:2008, что подтверждено на основании проведенного аудита.

Срок действия:

Настоящий сертификат действителен с **16.09.2010** по **17.10.2011**.



Moscow, 17.09.2010

Accredited certification body  
TÜV Rheinland InterCert Kft.  
H-1132 Budapest, Váci út 48/a-b

Certification branch office in Russia  
TÜV Rheinland International RUS Ltd.  
Leningradsky prospect 80, bldg.5, office  
406, 125190, Moscow  
[www.tuv.com](http://www.tuv.com)



TGA-ZM-09-08-00

 **TÜVRheinland®**  
Precisely Right.



DET NORSKE VERITAS

Одобрение Изготовителя

Сертификат

Сертификат No. AMM-3598

*Данный сертификат удостоверяет, что*

**ОРМЕТО-ЮУМЗ**

**Оренбургская область, Российская Федерация**

*является сертифицированным изготовителем*

**Стальных поковок**

*в соответствии с*

Det Norske Veritas Нормами Классификации Пт. 2

*а именно:*

Марка(и) стали

Углеродистые и углеродисто-марганцевые,  
легированные

Макс. вес

20 000 кг

Примечание

Включая производство стали

*Место и дата*

Ховик, 2008-06-09

DET NORSKE VERITAS AS

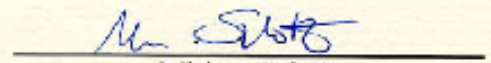


*Данный Сертификат действителен до*

2012-06-30

  
Hanne Anita Hjerpetjonn

Local Office  
DNV St. Petersburg

  
Mirjam Scholz





ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ЭКОЛОГИЧЕСКОМУ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ И АТОМНОМУ НАДЗОРУ

## ЛИЦЕНЗИЯ

Регистрационный номер **ВО-12-101-1964** от 10 сентября 2009 г.

Лицензия выдана Открытому акционерному обществу  
«Машиностроительный концерн ОРМЕТО - ЮУМЗ»  
(ОАО «МК ОРМЕТО-ЮУМЗ»)

Юридический адрес лицензиата: 462403, Оренбургская область,  
г. Орск, проспект Мира, 12

Лицензия дает право на изготовление оборудования для ядерных  
установок

Объект, на котором и/или в отношении которого проводится  
заявленная деятельность: атомные станции

Основание для выдачи лицензии: заявление ОАО «МК ОРМЕТО-  
ЮУМЗ» от 19.05.2009. № 97/4007, решение заместителя руководителя  
ВМТУ по надзору за ядерной и радиационной безопасностью от  
03.09.2009. № ВЛ-2585

Срок действия лицензии до 10 сентября 2014 г.



*Лицензия действует при соблюдении прилагаемых условий  
действия лицензии, являющихся ее неотъемлемой частью*

Руководитель  
органа лицензирования

О.В.Захаров

Серия А В № 279950



ФЕДЕРАЛЬНАЯ СЛУЖБА  
ПО ЭКОЛОГИЧЕСКОМУ, ТЕХНОЛОГИЧЕСКОМУ И АТОМНОМУ НАДЗОРУ

## ЛИЦЕНЗИЯ

Регистрационный номер

ГН-12-115-2209

от 23 ноября 2009 г.

Лицензия выдана Открытому акционерному обществу "Машиностроительный концерн ОРМЕТО-ЮУМЗ" (ОАО "МК ОРМЕТО-ЮУМЗ").

Юридический адрес лицензиата: Оренбургская область, г. Орск, пр. Мира, 12.

Лицензия дает право на изготовление оборудования для ядерных установок и пунктов хранения ядерных материалов.

Объект, на котором и/или в отношении которого проводится заявленная деятельность: транспортные упаковочные комплексы для транспортирования отработавшего ядерного топлива.

Основание для выдачи лицензии: заявление ОАО "МК ОРМЕТО-ЮУМЗ" от 24.06.2009 № 97/4814, решение Федеральной службы по экологическому, технологическому и атомному надзору от 26.10.2009 № 2209.

Срок действия лицензии

до 23 ноября 2014 г.

*Лицензия действует при соблюдении условий  
действия лицензии, являющихся ее неотъемлемой частью.*

Руководитель  
органа лицензирования



*(Handwritten signature)*  
Н.Г. Кутьин

Серия А В № 185228



Россия, 462403, Омск, Проспект Мира 12  
Телефон: (3537) 25 05 97, 25 37 38, 25 09 84. Факс: (3537) 25 97 11, 25 57 45, 25 83 94  
e-mail: [ormeto@email.org.us.ru](mailto:ormeto@email.org.us.ru)  
[www.ormeto-yumz.ru](http://www.ormeto-yumz.ru)