



СУБКОНТРАКТОРЫ ЯРОСЛАВСКОЙ ОБЛАСТИ

СПРАВОЧНИК



СПРАВОЧНИК

Субконтракторы Ярославской области. 2021

Выпуск 17 (релиз 1, 24.03.2025)

В данном издании размещена информация о производственных процессах предприятий Ярославской области, которые они хотели бы догрузить, размещая на своих мощностях сторонние производственные заказы. В справочник включены только те предприятия, которые заполнили все пункты распространяемой анкеты. Выпуск справочника планируется регулярным с 1-3 месячным обновлением (релизом).

Включение компаний в справочник бесплатное на основании заполненной анкеты.

Производственные процессы указаны в соответствии с кодами и формулировками Классификатора производственных процессов Ассоциации «Национальное партнерство развития субконтрактации».

Для включения в следующий релиз справочника анкету можно получить в Ярославском центре субконтрактации ЯрТПП (4852) 21-85-24, subcontr@yartpp.ru.



Уважаемые коллеги!

Субконтрактация, аутсорсинг, также как производственная кооперация – сегодня это уже понятные слова и принципы работы многих специалистов и руководителей организаций в Ярославской области и Российской Федерации.

Малые и средние предприятия в нашем регионе производят детали, узлы, технологические операции, являясь контракторами либо субконтракторами, обеспечивают деятельность крупных предприятий и компаний.

Специализация, гибкость и рыночная активность в совокупности с современным технологическим оборудованием и квалифицированными кадрами позволяют МСП в производственной сфере быть конкурентоспособными и востребованными.

Решение задач модернизации экономики и внедрения инноваций невозможно без субконтрактации. Важно знать, кто и что может сделать по Вашему заказу для реализации Вашей разработки, обеспечить Ваши потребности, изготовить детали и узлы для оборудования, которые невозможно получать из-за рубежа. Это положит начало конкретной работы по импортозамещению.

Именно с этой целью палата предлагает Вашему вниманию уже шестой выпуск справочника «Субконтракторы Ярославской области», обновление которого мы планируем непрерывно в течение года.

Данный выпуск справочника направлен в первую очередь на установление кооперационных связей между предприятиями Ярославской области. ЯрТПП, используя систему центров субконтрактации Ассоциации «Некоммерческое партнерство «Национальное партнерство развития субконтрактации» и систему торгово-промышленных палат, распространит эту информацию в другие регионы РФ.

Рекомендуем также активнее работать с информационным ресурсом Ассоциации «Национальное партнерство развития субконтрактации» - сайтом subcontractrf.ru, который позволяет участвовать в кооперационных форумах, где Вы найдете заказы предприятий России, сами можете найти новых партнеров по кооперации.

С пожеланием удачи и надеждой на взаимодействие

*Президент Союза «Торгово-промышленная палата Ярославской области»
Н.В. Рогоцкая*



ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННАЯ ПАЛАТА
ЯРОСЛАВСКОЙ ОБЛАСТИ



ЗАРЕГИСТРИРУЙТЕ ТОВАРНЫЙ ЗНАК В ЯрТПП

Услуги по регистрации прав на результаты интеллектуальной деятельности и средства индивидуализации:

- Патентование изобретений, полезных моделей, промышленных образцов.
- Регистрация товарных знаков, знаков обслуживания, наименований мест происхождения товаров.
- Регистрация программ ЭВМ, баз данных и топологий интегральных микросхем.
- Международная регистрация товарных знаков.
- Разработка лицензионных договоров и договоров отчуждения на изобретения, полезные модели, промышленные образцы и товарные знаки.
- Регистрация договоров в Федеральной службе по интеллектуальной собственности, патентам и товарным знакам (Роспатент).
- Продление действия или аннулирование патентов, свидетельств в соответствии с действующим законодательством.
- Закрепление приоритета авторских прав на произведения науки, литературы и искусства, посредством депонирования произведений и выдачи свидетельств ЯрТПП.

Отдел патентных услуг и товарных знаков ЯрТПП

Тел.: (4852) 45-87-10 | patent@yartpp.ru | sertif@yartpp.ru
г. Ярославль, ул. Свободы, 62



ДЕЛОВЫЕ ВЕСТИ ЯРОСЛАВИИ

**ИНФОРМАЦИОННО-АНАЛИТИЧЕСКОЕ ИЗДАНИЕ
ТОРГОВО-ПРОМЫШЛЕННОЙ ПАЛАТЫ ЯРОСЛАВСКОЙ ОБЛАСТИ.
ВЫХОДИТ С 1993 ГОДА.**

«Деловые вести Ярославии» это:

- общественно-политические и экономические новости региона;
- интервью с экспертами и известными предпринимателями;
- обзоры рынка, опросы, инфографика;
- бизнес-новости компаний-членов ЯрТПП;
- репортажи с предприятий;
- рассказ о новых проектах и тенденциях в сфере бизнеса.

Наша аудитория

- Собственники бизнеса и руководители предприятий
- Руководство области, города, муниципальных районов
- Депутаты Ярославской областной Думы, муниципалитета города Ярославля
- Сотрудники Правительства Ярославской области, Мэрии города Ярославля, различных государственных ведомств
- Участники деловых мероприятий

Стоимость размещения

- 2-я и 4-я полоса обложки:
1/1 полосы (210*297 мм) – 28000 руб.
- 3-я полоса:
1/1 полосы (210*297 мм) – 22500 руб.
- Внутренние цветные полосы:
1/1 полосы (210*297 мм) – 18000 руб.
1/2 полосы (210*148 мм) – 14000 руб.

Написание статей – от 750 руб. / 2000 знаков



По вопросам размещения
рекламных материалов

обращайтесь

по электронной почте vershinina@yartpp.ru

или по телефону (4852)45-87-38,

8(902)334-05-65

СОДЕРЖАНИЕ

Крупные и средние предприятия	
1. «Верфь братьев Нобель», ООО	5
2. «ВолгАэро», ЗАО	6-7
3. «Гаврилов-Ямский машиностроительный завод «Агат», АО	7-8
4. «Завод «Дорожных машин», ООО	8
5. «ИФО», ПАО	8-9
6. «Кондор-Эко», АО	9
7. «НПО Регулятор», ЗАО	10
8. «Раскат», АО	11-12
9. «Рыбинская судоверфь», ООО	13
10. «Рыбинский завод приборостроения», АО	13-17
11. «Сатурн-инструментальный завод», АО	17-19
12. «Судостроительный завод «Вымпел», ПАО	19-20
13. «Элдин», АО	21
14. «Ярославль-Резинотехника», АО	21-22
15. «Ярославский судостроительный завод», ПАО	22-24

Малые предприятия	
16. «АРС», ООО	24
17. «Авропром», ООО	25-26
18. «Анизопринт Рус», ООО	26-27
19. «Волстар+», ООО	27
20. «Дека», ООО	27-28
21. «Завод дорожных конструкций «Соламир», ООО	28
22. «Завод подъемников», ООО	29
23. «Завод промышленной электроники и спецтехники Ангстрем», ООО	29-30
24. «Илюхин Денис Михайлович», ИП	30
25. «Каток», ЗАО	30
26. «КварцМет», ООО	31
27. «Компания ТИС», ООО	32
28. «Комплексно-техническая компания», ООО	32
29. «Конин Иван Викторович», ИП	33
30. «Корпорация развития МСП», ГБУ ЯО, РЦИ Ярославской области	33-34
31. «Литейщик», ООО	34
32. «М-Технология плюс», ООО	35
33. «МарКон», ЗАО	35-36
34. «Металл-Сервис», ООО	36
35. «Научно-техническая фирма НТВ», ООО	37
36. «Огонь Сталь», ООО	37
37. «ПК «Дизель-сервис-Центр», ООО	38
38. «Паллант инжиниринг», ООО	39

39. «Параллакс», Производственная компания, ООО	39-40
40. «Производственно-торговая компания Агротех», ООО	40-41
41. «Пром Маш», ООО	41-43
42. «Сатурн» производственно-литейная компания, ООО	43-44
43. «Стенько Дмитрий Владимирович», ИП	44
44. «ТермоПластАвтомат М», ООО	45
45. «Техмар», ООО	45
46. «ТехноПрайд», ООО	46
47. «Технолог», ООО	47
48. «ТиВолга», ООО	47-48
49. «Типография «Скайтех», ООО	48
50. «Феникс», ООО	48
51. «Ферропласт Медикал», ООО	49-50
52 «Эко-Бокс» НПК, ООО	50-51
53. «ЭкоСтройРиэлт», ООО	51
54. «Экскаво», ООО	52
55. «Электромаш», ООО	52-53
56. «ЯрМашХолдинг», ООО	53
57. «Ярославский завод вентиляционных изделий», АО	53
58. «Ярославский завод промышленной оснастки», АО	54
59. «Ярославский механический завод», ООО	54-55
60. «Ярпромдеталь», ООО	55-56
КЛАССИФИКАТОР ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ	57-66

1. «Верфь братьев Нобель», ООО

Адрес: 152909, Рыбинск, ул. Пятилетки, д.60

Руководитель: Управляющий Быстров Дмитрий Александрович

Телефон: (4855) 29-70-13

E-mail: info@nobel-shipyard.ru

<http://nobel-shipyard.ru>

Дата регистрации: 05.04.2007

Численность работающих: 398

Технологические разработки

Производственные мощности предприятия позволяют строить морские и речные суда дедвейдом до 6500 тонн, длиной до 140 метров, шириной до 17 метров и спусковым весом до 2700 тонн.

Контактное лицо: Скотникова Алёна Алексеевна, (4855) 29-70-52, Z.V.Zvyagina@nobel-shipyard.ru

Производственные процессы:

151550 правка: Листоправильная машина UBR16*2500. Ширина листа 2500 мм, максимальная толщина листа 16 мм, минимальная толщина листа 6 мм

151990 плазменная резка: Две машины плазменной резки «Kjellberg» и одна машина «Hypertherm», рабочая зона 2,4x12 м

152410 фрезерование: Широкоуниверсальный фрезерный станок 6P11: размеры рабочей поверхности стола (длина x ширина) 1000 x 250 мм, наименьшее и наибольшее расстояние от торца шпинделя до стола 50-400 мм

152730 токарная обработка: ДиП 300: длина обрабатываемой детали 10000 мм, наибольший диаметр заготовки над суппортом 340 мм, наибольший диаметр заготовки над станиной 610 мм; ДиП 500: длина обрабатываемой детали 4000 мм, наибольший диаметр заготовки над суппортом 650 мм, наибольший диаметр заготовки над станиной 1000 мм

181430 проверка материалов на наличие дефектов - ультразвуковая дефектоскопия: возможность дефектации и ремонта гребных валов длиной до 10 м, ультразвуковой контроль.

181450 проверка материалов на наличие дефектов - рентгеноскопия

252430 гибка: Dirma AD-R 30320: длина гибки 3050 мм, расстояние между стойками 2600 мм, толщина листа 20 мм; Пресс гидравлический бортосальный ПА-195: размеры стола 2800x3700 мм, усилие 800 тонн; Листогибочный станок ЛГС-2: профильная гибка листа, толщина листа max. 10-12 мм

252450 отбортовка, фальцовка: Машина вальцовочная ЛН-448: толщина изгибаемого листа 16 мм, длина изгибаемого листа 6300 мм, диаметры валков: верхний 500 мм, нижний 450 мм, боковых гибочных 420 мм; Машина вальцовочная Viko B3 3123: толщина изгибаемого листа 16 мм, длина изгибаемого листа 3000 мм, диаметры валков: верхний 215 мм, нижний 195 мм

2. «ВолгАэро», ЗАО

Адрес: 152903 г. Рыбинск, пр. Ленина, 163

Руководитель: генеральный директор Паутов Илья Юрьевич

Телефон: (4855) 294-202

E-mail: volgaero@volgaero.ru

<https://volgaero.su/>

Дата регистрации: 12.08.2004

Численность работающих: 269

Система качества: ISO 9001:2015 «Системы менеджмента качества. Требования»

Уникальное оборудование

Линия контроля проникающими веществами BabbCO FPI,

Рентгеновская камера Segelec

Контактное лицо: Павлова Мария Михайловна, (4855) 294243, Maria.Pavlova@volgaero.ru

Производственные процессы:

152050 лазерная резка:

152410 фрезерование: Hermle C52U-MT, Hermle C1200U/V, C40U, C50U

152430 горизонтальное фрезерование: ACNS TFM160HP – 1 шт.

152450 вертикальное фрезерование: Hermle C52U-MT, Hermle C1200U/V, C40U, C50U, RGI Rivax 1200

152510 контурное фрезерование: Hermle C52U-MT, Hermle C1200U/V, C40U, C50U, RGI Rivax 1200

152530 фасонное фрезерование: Hermle C52U-MT, Hermle C1200U/V, C40U, C50U, RGI Rivax 1200

152730 токарная обработка: Berthiez TFM 125/160 HP, Berthiez TVU 2000, Toshulin PowerTurn 1250, Toshulin SKIQ 12/16, MDW 20

153190 сверление: Hermle C52U-MT, Hermle C1200U/V, C40U, C50U, RGI Rivax 1200

153410 растачивание: Hermle C52U-MT, Hermle C1200U/V, C40U, C50U, RGI Rivax 1200

154630 химические операции:

154650 поверхностное травление

154670 химическое травление:

154810 травление:

154890 многофункциональные операции: Pittler PV-1600/1-1, RGI Rivax 1200, Hermle C52U-MT

154950 DNC (станок с централизованным управлением от ЭВМ)

155010 обрабатывающий центр – вертикальный: Pittler PV-1600/1-1, RGI Rivax 1200, Hermle C52U-MT

155050 сварка, пайка

155490 электродуговая сварка

155610 дуговая сварка с защитой зоны сварки: Nertamatic 300TR, FMW Fronius

156030 клепка

156070 холодная клепка

156090 механическая клепка

156130 сборочные операции

156150 сборочные единицы

156270 отжиг: печь вакуумная Ipsen VR 60x60

156290 закалка: печь вакуумная Ipsen VR 60x60

156990 дробеструйная обработка: Rosler VaporBlast

157050 дробеструйная обработка: Rosler VaporBlast

157070 механическая зачистка

157090 механическая зачистка абразивными кругами: рентгеновская камера Cegelec 18 – 1 шт.
157410 очистка моющими средствами: Mecanolav MB10S
159310 термическое напыление
159370 напыление износостойчивых покрытий: Oerlicon Multi Coat APS
159490 нанесение неметаллических покрытий:
180030 эталонные калибры, меры
180050 набор эталонных мер
180070 эталонные калибры для контроля внутренних размеров (плоских и круглых профилей)
180090 эталонные, калибры для контроля внешних размеров
180110 эталонные резьбовые калибры-пробки
180130 эталонные резьбовые калибры-скобы
180250 резьбовые калибры
180290 резьбовые калибры - для контроля внутренних размеров
180310 штангенциркули
180330 микрометры
180350 измерение толщины стенок
180370 компараторы для сравнения наружных размеров
180390 компараторы для сравнения внутренних размеров
180410 компараторы для сравнения толщины стенок
180450 оптическое измерение длин и диаметров
180730 трехмерные измерения: Wenzel LH108
180790 трехмерные измерения - устройствами с числовым программным управлением: Wenzel LH108
180970 измерение шероховатости поверхности
181630 динамическая балансировка: Shenck VM 3/2

3. «Гаврилов-Ямский машиностроительный завод «Агат», АО

Адрес: 152240 Гаврилов-Ям, проезд Машиностроителей, д.1

Руководитель: Директор Елисеев Юрий Сергеевич

Телефон: (48534) 23264

E-mail: agat@gmzagat.ru

<http://gmzagat.ru>

Дата регистрации: 11.05.1994

Численность работающих: 1759

Система качества: МС ISO 9001

Контактное лицо: Синор Андрей Александрович, (930) 1099599, a.sinor@gmzagat.ru

Производственные процессы:

152050 лазерная резка

152730 токарная обработка

153170 сверление, нарезание резьбы метчиком, растачивание, координатное растачивание

153190 сверление

153510 координатное растачивание (растачивание на координатно-расточном станке)

153550 координатное растачивание

153590 шлифование, хонингование

153630 круглое шлифование (наружное)

153750 плоское шлифование

154070 хонингование
154330 заточка инструмента
156710 (cr) хромирование
156750 (zn) шерардизация (цинкование)
157970 анодирование алюминия и алюминиевых сплавов
158290 никелирование

4. «Завод «Дорожных машин», ООО

Адрес: 152900 Рыбинск, ул. Пилоставная, д.12
Руководитель: директор Арансон Мария Павловна
Телефон: (4855) 26-37-14
E-mail: market@dormashina.ru
<https://dormashina.ru>
Дата регистрации: 04.05.2009
Численность работающих: 204

Технологические разработки

Лазерная резка металла, плазменная резка металла

Контактное лицо: Афонин Александр Вячеславович, (915) 988-89-03, dm@dormashina.ru

Производственные процессы:

151990 плазменная резка: ECONOCUT
152050 лазерная резка: STL-1530EP

5. «ИФО», ПАО

Адрес: 150003, Ярославль, Полушкина роща, д.9
Руководитель: генеральный директор Суворов Максим Игоревич
Телефон: (4852) 59-91-19
E-mail: info@ifoyar.ru
<http://ifoyar.ru>
Дата регистрации: 24.09.1992
Численность работающих: 95

Система качества: ГОСТ Р ИСО 9001, МС ISO 9001

Технологические разработки

Изготовление детали по чертежу или по образцу, обработка деталей диаметром до 3 метров, изготовление валов, пресс-форм, штампов, оснастки, электроэрозионная обработка, гравировка.

Уникальное оборудование

Токарные станки для обработки деталей большого диаметра, электроэрозионные станки, фрезерные обрабатывающие центры, гравировальное оборудование.

Контактное лицо: коммерческий директор Окладникова Юлия Владимировна, okladnikova@ifoyar.ru, (903) 824-00-95

Производственные процессы:

152410 фрезерование: Фрезерный станок ВС3 Размеры обрабатываемой детали: L1800мм. 1600мм

152730 токарная обработка: Токарный станок 1М63. Размеры обрабатываемой детали: D700мм. 3000мм, Токарный станок 1А64 Размеры обрабатываемой детали: D800мм. L3000мм

152810 многопатронный токарный станок: Токарный станок 1П756ДФ3 Размеры обрабатываемой детали: D600мм .L300мм

153510 координатное растачивание (растачивание на координатно-расточном станке): Карусельный станок: 1525 Размеры обрабатываемой детали: D2500мм. 1600мм.

153850 координатно-шлифовальный станок: Токарное и шлифовальное оборудование для изготовления валов длиной до 3000 мм и диаметром до 1000 мм.

154550 электроэрозионная обработка на вырезном станке: Электроэрозионное оборудование: проволочновырезные и прошивные станки для обработки деталей до 500 мм.

154990 обрабатывающий центр - горизонтальный: Трех и пяти-осевые обрабатывающие центры с максимальными габаритами обработки до 1200 мм

156890 термическая подготовка поверхности: Шахтные печи для термообработки изделий диаметром до 1000 мм. Камерные печи для термообработки деталей с максимальными габаритами до 1000х600 мм.

255090 гравирование: гравировальное оборудование

6. «Кондор-Эко», АО

Адрес: 152101, Ростовский район, р.п. Семибратово, ул. Павлова, д. 5

Руководитель: генеральный директор Жученко Екатерина Львовна

Телефон: (4852) 20-80-25

E-mail: info@kondor-eco.ru

<https://kondor-eco.ru>

Дата регистрации: 08.04.1998

Численность работающих: 93

Уникальное оборудование

Линии для прокатки коронирующих и осадительных элементов электрофильтров. Линия для изготовления каркасов рукавных фильтров.

Контактное лицо: Волков Николай Сергеевич, (915) 995-55-23, volkov.nc@kondor-eco.ru

Производственные процессы:

150610 резка гильотинными ножницами: Ножницы гильотинные гидравлические НГ16Г.01. Ножницы гильотинные НА3122М

151870 отрезка ленточной пилой: Ленточнопильный станок GET HBS-916W 414468Т. Ленточнопильный станок HVBS-912

151990 плазменная резка: Установка плазменной резки металла Шквал П с источником Махро200

152410 фрезерование: Станок фрезерный ГФ2171. Станок фрезерный 6Р13Б

152730 токарная обработка: Станок токарно-винторезный 16К40

153190 сверление: Станок сверлильный 2Н135

155710 tag - дуговая сварка металлическим плавящимся электродом в среде активного газа: Сварочный аппарат ВДУ-506С. Сварочный аппарат TIG 400P Tech (W322)

7. «НПО Регулятор», ЗАО

Адрес: 150023, Ярославль, Гагарина, д.68А

Руководитель: генеральный директор Мельцер Александр Михайлович

Телефон: (4852) 67-46-35

E-mail: info@nporeg.ru

<https://nporeg.ru>

Дата регистрации: 27.04.2012

Численность работающих: 216

Система качества: МС ISO 9001

Уникальное оборудование

Сварочно-наплавочный роботизированный пост на базе робота Yaskawa Motoman, максимальные габаритные размеры и масса свариваемых и наплавляемых деталей 1500x1500x1500 мм, 2500 кг;

Рентгеновские аппараты для промышленной дефектоскопии ЭКСТРАВОЛЬТ-350, РПД-250 в рентген-защитной камере в паре с комплексом цифровой радиографии ФОСФОМАТИК-40/100 НРХ-Pro

Контактное лицо: Пачкунов Александр Валерьевич, (980) 772-31-42,
pachkunov.a.v@nporeg.ru

Производственные процессы:

155050 сварка, пайка

155430 сварка плавлением: Сварочно-наплавочный роботизированный пост на базе робота Yaskawa Motoman. Максимальные габаритные размеры и масса свариваемых и наплавляемых деталей 1500x1500x1500 мм, 2500 кг

155490 электродуговая сварка

155710 mag - дуговая сварка металлическим плавящимся электродом в среде активного газа

156270 отжиг: Печь закалочная ПКМ 4.8.2.5, максимальная температура нагрева 1250 С, размер камеры 400x800x250 мм

156290 закалка: Печь закалочная ПКМ 3.6.2, максимальная температура нагрева 1250 С, размеры камеры (ширина*глубина*высота) 300x600x200 мм

156410 улучшение свойств металла (измельчение микроструктуры) термообработкой и отпуск: Печь отпускная НКО 4.4.4, 2 шт., максимальная температура нагрева 680 С, размер камеры 400x400x400 мм

156430 термохимическая обработка: Печь закалочная ПКМ 4.10.2,5 максимальная температура нагрева 1250 С, размер камеры 400x1000x250 мм

156890 термическая подготовка поверхности: Печь отпускная НКО 7.7.10, максимальная температура нагрева 700 С, размер камеры 700x700x1000 мм

181130 спектрометрический анализ: Спектрометр эмиссионный МСА II v5, методика «стали»

181370 проверка материалов на наличие дефектов: Рентгеновский аппарат для промышленной дефектоскопии РПД-250 в рентген-защитной камере. Максимальная толщина контролируемой детали до 40 мм по стали.

181450 проверка материалов на наличие дефектов - рентгеноскопия: Рентгеновский аппарат для промышленной дефектоскопии ЭКСТРАВОЛЬТ-350 в рентген-защитной камере. Максимальная толщина контролируемой детали до 90 мм по стали.

8. «Раскат», АО

Адрес: 152919, Рыбинск, ул. Труда, д.2

Руководитель: генеральный директор Тихонова Надежда Ивановна

Телефон: (4855) 20-32-27

E-mail: raskat203227@yandex.ru

<http://oao-raskat.ru>

Дата регистрации: 29.12.2016

Численность работающих: 207

Уникальное оборудование

Высокопроизводительные листогибочные машины компании «MG» мод. МН 2560Н, профилегибочные станки с ЧПУ МАН 80/13 CNC, комплекс лазерного раскроя LaserCut, порталные плазменные установки для раскроя листового материала толщиной до 60 мм «Maxigraph», токарно-винторезные станки с ЧПУ мод. STK-21, STK-28, гидравлический вертикально-гибочный пресс «Jordi» мод. PH50400, токарно-карусельные станки мод. КС-697, мод. 1525, плоскошлифовальные, круглошлифовальные и внутришлифовальные станки, специализированные системы для сварки, пескоструйной и дробеструйной обработки, окраски и сборки узлов и агрегатов.

Контактное лицо: Березина Елена Олеговна, (906) 527-41-48, raskat@list.ru

Производственные процессы:

150290 вакуумная формовка: Установка вакуумной формовки МВФ-6

150610 резка гильотинными ножницами: Ножницы листовые ScTR 25 S=6-10 мм, L-до 2500 мм

150650 резка профиля: Станок с вулканитом для резки СВР диам. до 25 мм, шестигр. S=14-22 мм, трубы тонкостенные диам. 15-28 мм, квадратные 50x50x3; ручная плазменная установка Best Plasma S-до 8 мм

151130 прокатка, гибка: Пресс гидравлический вертикально-гибочный PH50400, S-до 8 мм, R-2-6 мм, R-20 мм, L=1600 мм, R-12,5 мм, L=2000 мм

151230 холодная прокатка: Машина листогибочная МН 2560Н max S-24 мм, min диам. 572 мм, L=2600 мм; машина листогибочная ИБ2220 max S-6 мм, min диам. 300 мм, L=1300 мм

151330 роликовая гибка труб и профилей: Машина трубогибочная ИВ 3428, трубы тонкостенные диам. 18-57 мм

151550 правка: Листоправильная машина UBR 25 S=8-25 мм, L=300-3100 мм; XPM 2000 S - до 6 мм, L=400-2600 мм

151870 отрезка ленточной пилой: Ленточнопильный станок Major диам. 26-90, шестигранник S=27-50, трубы 32x3,5 - 95x12 max <60 град.; ленточнопильный станок 330AT, диам. 91-330, трубы 114x25 - 325x32

151930 резка газовым резаком: Газовый резак Донмет

151990 плазменная резка: Установка плазменной резки MAXIGRAPH, габ. 2500x8000, S=10-25 мм, S=40 мм, S=60 мм; ручная плазменная установка Plasma Prof-70

152050 лазерная резка: Установка лазерной резки LaserCut FO3015-4.0 PRF-M2 габ. 1500x3000, S=1-8 мм

152110 строгание, фасонирование / прорезание пазов (желобков), протягивание / нарезание шлицов, пазов или шпоночных канавок: Продольно-строгальный станок 7231A; продольно-фрезерный станок 6606

152230 протягивание: Горизонтально-протяжной станок 7Б56

152290 нарезание шлицов, пазов или шпоночных канавок: Шлицефрезерный станок 5350A; вертикально-фрезерный станок FSS-400; консольно-фрезерный станок 6M13Y; шпоночно-фрезерный станок 692Д

152330 зубодолбление с использованием зуборезной гребенки - цилиндрических прямозубых зубчатых колес: Зубодолбежный станок КС3-105, 5М-14; зубодолбежный полуавтомат ЕЗС-4041, 5А140П

152430 горизонтальное фрезерование: Горизонтально-фрезерный станок 6Т82Г, 6Р82Г, 6Р83, 6Т80Ш, 6Т83Г; консольно-фрезерный универсальный станок FU-400

152450 вертикальное фрезерование: Вертикально-фрезерный станок 6Т12, FSS-400; консольно-фрезерный станок 6М13У

152570 зубофрезерование прямозубых цилиндрических зубчатых колес и звездочек: Зубофрезерный станок 5Д32; зубофрезерный полуавтомат 53А30П, 53Д50Н, 5К324А

152730 токарная обработка: Токарно-винторезный станок 16Е16КВ, 1К62, СА562С100, СА562С150, ТС-75, 1М63БФ101 с устройством цифровой индикации, 1М63, РТ2114Ф1, РТ2124, 16К40Ф101, 1М65, РТ911Ф1; токарно-карусельный станок КС-697, 1525; станок токарный с ЧПУ SKT21, SKT28

152750 центровой токарный станок: Патронно-центровой токарный станок 16А20Ф3С39

152770 токарно-револьверный станок (с продольными салазками на револьверном суппорте): Станок токарно-револьверный с ЧПУ 1В340Ф30, станок токарно-револьверный повышенной точности 1Г340П

152790 стандартный патронный токарный станок: Токарно-винторезный станок 16Е16КВ, 1К62, ТС-75, РТ2114Ф1, РТ2124, 16К40Ф101, 1М65; станок токарный с ЧПУ SKT21, SKT-28

152850 стандартный патронный токарный станок с подачей пруткового материала: Станок токарно-револьверный с ЧПУ 1В340Ф30, станок токарный с ЧПУ SKT21

153170 сверление, нарезание резьбы метчиком, растачивание, координатное растачивание: Вертикально-сверлильный станок 2С132, 2Н135Л; радиально-сверлильный станок 2А554; горизонтально-расточной станок 2620А, 2620Е; координатно-расточной станок 2Д450

153190 сверление: Вертикально-сверлильный станок 2С132, 2Н135Л; радиально-сверлильный станок 2А554

153310 нарезание резьбы метчиком: Вертикально-сверлильный станок 2С132, 2Н135Л; радиально-сверлильный станок 2А554

153410 растачивание: Горизонтально-расточной станок 2620А, 2620Е

153510 координатное растачивание (растачивание на координатно-расточном станке): Координатно-расточной станок 2Д450

153610 круглое шлифование: Круглошлифовальный полуавтомат 3У143МВ

153650 внутреннее шлифование: Внутришлифовальный станок 3М227АФ2

153770 плоское шлифование - поперечное перемещение рабочего стола и горизонтальный шпиндель: Плоскошлифовальный станок 3Л722

155530 дуговая сварка покрытым электродом: Полуавтомат сварочный Kemppi 4200, Kemroweld 5500

155630 tig - дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа: Установка аргонно-дуговой сварки EWM Tetrix

155690 mig - дуговая сварка металлическим плавящимся электродом в среде инертного газа: Полуавтомат сварочный Kemppi 4200, Kemroweld 5500

156130 сборочные операции: Стенд очистки жидкостей СОГ-913К1М

156210 сборка и испытания сборочных единиц - гидравлические узлы: Стенд универсальный для испытания гидросистем 132.124.9066А

156990 дробеструйная обработка: Камера дробеметная 650x100, масса 25 кг

159510 окрашивание

9. «Рыбинская судверфь», ООО

Адрес: 152978 Рыбинск, пос. Судверфь, ул. Судостроительная, д.1А

Руководитель: генеральный директор Данилин Семен Анатольевич

Телефон: (4855) 29-56-78

E-mail: office@rybinskshipyard.ru

<https://rybinskshipyard.ru>

Дата регистрации: 19.10.2018

Численность работающих: 305

Система качества: МС ISO 9001

Технологические разработки

Разработка и изготовление специальной технологической оснастки

Контактное лицо: Никитин Сергей Андреевич, зам. по производству, (4855) 295-678

Производственные процессы:

150610 резка гильотинными ножницами: Гильотинные ножницы

151110 гибка труб: Трубогиб СТГ-1, СТГ-2

151450 отбортовка - на кромкогибочном станке: Durma

151990 плазменная резка: Кристалл

152430 горизонтальное фрезерование: ФГС Volter

152730 токарная обработка

155630 tig - дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа

155690 mig - дуговая сварка металлическим плавящимся электродом в среде инертного газа

155870 склеивание

156130 сборочные операции

156170 сборка и испытания сборочных единиц

157090 механическая зачистка абразивными кругами

159510 окрашивание

159950 удаление лакокрасочного покрытия

252430 гибка: Durma

254510 пескоструйная обработка

254810 грунтование

254830 окраска, покрытие лаком

254850 окраска

10. «Рыбинский завод приборостроения», АО

Адрес: 152907, Рыбинск, ул. Серова, 89

Руководитель: генеральный директор Комогорцев Андрей Сергеевич

Телефон: (4855) 59-26-07, 55-02-98, 55-87-00

E-mail: pribor@rzp.su

<http://rzp.su>

Дата регистрации: 14.06.1951

Численность работающих: 1049

Уникальное оборудование

Оборудование для роста кристаллов

Контактное лицо: Писулин Вячеслав Михайлович, (4855) 59-26-13, pribor@rzp.su

Производственные процессы:

150210 литье по выплавляемым моделям и точное литье - процесс шау: Отливка изготавливается из алюминиевых и латунных сплавов, максимальный вес отливки из алюминиевых сплавов 4 кг, из латунных сплавов 6,1 кг

150270 литье под давлением: Отливка изготавливается из алюминиевых и латунных сплавов, наибольший вес металла в камере сжатия 128 кг, максимальный размер отливки в плоскости разъема 180000 кв.мм

150510 штамповка металлических изделий: Механические кривошипные прессы усилием от 1 до 160 т, гидравлические прессы усилием от 10 до 250 т. Материалы, обрабатываемые методом листовой штамповки: сталь и цветные сплавы - листовые и рулонные, неметаллические материалы (резина, текстолит, гетинакс, войлок и прочее). Толщина от 0,1 до 20 мм, в зависимости от материала и размера обрабатываемых деталей.

152050 лазерная резка: Оборудование позволяет вырезать детали из листового проката. Материалы: стали (в т.ч. нержавеющей) и цветные металлы (алюминий, латунь, медь и др.), максимальные размеры заготовки 1500x3000 мм, максимальная толщина до 10 мм. Точность по 14 качеству.

152090 электроискровая резка на электроэрозионном вырезном станке:

Электроэрозионные станки с ЧПУ (проволочные): размер рабочей ванны 1050/765/560 мм, максимальный размер заготовки 900/680/250 мм, максимальное перемещение X/Y/Z 350/250/250 мм, перемещение по осям U, V 90/90 мм, максимальный угол обработки ± 25 град., минимальное перемещение по осям 0,125 мкм. Электроэрозионные станки с ЧПУ (электропрошивные): размер рабочей ванны 955/540/350 мм, максимальный размер заготовки 800/500/265 мм, максимальное перемещение X/Y/Z 350/250/250 мм, точность позиционирования 0,5 мкм, возможность использования медных и графитовых электродов.

152410 фрезерная обработка: Максимальное перемещение X/Y/Z: до 1250/360/460 мм, размер неподвижного стола: до 1600x400 мм

152730 токарная обработка: Универсальные токарные станки. Максимальный диаметр обработки 168 мм (над станиной 330 мм), максимальный диаметр прутка 52 мм, максимальная длина обработки 1000 мм, скорость вращения шпинделя до 2500 об/мин. Высокоточные универсальные станки: максимальный диаметр обработки 120 мм (над станиной 200 мм), максимальный диаметр прутка 52 мм, максимальная длина обработки 450 мм, скорость вращения шпинделя от 100 до 3000 об/мин., точность обработки 0,001 мм, нарезание резьб - 20 типоразмеров в интервале 0,25-4 мм

153410 растачивание: Расточные станки: максимальное перемещение X/Y/Z 1000/630/550 мм, размер неподвижного стола 1120x630 мм, скорость вращения шпинделя от 20 до 2000 об/мин, максимальный растачиваемый диаметр 250 мм, разрешающая способность по координатам 0,001 мм, наличие системы ЧПУ

155050 сварка, пайка: Виды выполняемой сварки: электро-дуговая, аргоно-дуговая, сварка в среде флюса, точечная электросварка. Свариваемые материалы: стали (в т.ч. нержавеющей), алюминиевые сплавы и др., используемые припои СИЛ-1С, ПОС-61, ПСр-45, 34А и др. Выполняемые виды пайки: пайка газовой горелкой, пайка в печи. Паяемые материалы: алюминиевые сплавы, латунные сплавы и др. Оборудование для пайки в печи: камерная печь СНОЛ-480/750 с максимальной температурой 750 С, габариты рабочей зоны 600x860x1000 мм; Установка лазерной прихватки LRS-150 Булат

156270 отжиг: Камерная печь: температура нагрева максимальная 900-1000 С, размер рабочего пространства, мм (ДхШхВ) от 700x450x450 до 800x600x500; Камерная печь: максимальная температура нагрева 1350 С, размер рабочего пространства, мм (ДхШхВ) от 400x200x400 до 600x450x400; Шахтная печь: максимальная температура нагрева 650 С, размер рабочего пространства, мм (диаметр-высота) 950-1120; Вакуумная печь:

максимальная температура нагрева 1100 С, размер рабочего пространства, мм (диаметр-высота) 170x500

156290 закалка: Камерная печь: температура нагрева максимальная 900-1000 С, размер рабочего пространства, мм (ДхШхВ) от 700x450x450 до 800x600x500; Камерная печь: максимальная температура нагрева 1050-1070 С, размер рабочего пространства, мм (ДхШхВ) 400x200x350; Камерная печь: максимальная температура нагрева 1350 С, размер рабочего пространства, мм (ДхШхВ) от 400x200x400 до 600x450x400; Шахтная печь: максимальная температура нагрева 650 С, размер рабочего пространства, мм (диаметр-высота) 950-1120; Шахтная печь: максимальная температура нагрева 650 С, размер рабочего пространства, мм (диаметр-высота) 500x600; Вакуумная печь: максимальная температура нагрева 1100 С, размер рабочего пространства, мм (диаметр-высота) 170x500

156410 улучшение свойств металла (измельчение микроструктуры) термообработкой и отпуск: Камерная печь: максимальная температура нагрева 1050-1070 С, размер рабочего пространства, мм (ДхШхВ) 400x200x350; Шахтная печь: максимальная температура нагрева 650 С, размер рабочего пространства, мм (диаметр-высота) 950-1120; Шахтная печь: максимальная температура нагрева 650 С, размер рабочего пространства, мм (диаметр-высота) 500x600;

156750 (zn) шерардизация (цинкование): Максимальные размеры, мм - 2500x600x900, материал: Медь, сталь, алюминий

157230 химическая поверхностная обработка: Многопроцессная гальваническая линия. Размеры ванн в мм. Декапирование в серной кислоте (300x600x400), осветление (300x600x400), цинкатная обработка (300x600x400), вытравливание (500x600x500), подтравливание (300x600x400), декапирование в соляной кислоте (300x600x400), промывки теплые (400x600x400), промывки холодные (300x600x400), сушка (300x600x400)

157450 электрохимическое обезжиривание: гальваническая линия для обезжиривания железа и алюминия. Размер ванны 400x600x400 мм

157650 пассивирование нержавеющей стали: Химическое пассивирование нержавеющей стали и меди, максимальные размеры, мм - 400x400x300

157930 оксидирование углеродистой и легированной стали: Максимальные размеры, мм - 400x300x500 (хим.окс), 600x300x400 (хим.окс. в электролите), материал сталь, алюминий

158010 блестящее анодирование (al): Анодно-окисные покрытия, максимальные размеры, мм - 1000x500x500, материал: алюминий

158170 меднение: Гальваническая линия размером 600x600x500 мм. Меднение и предварительное меднение

158310 нанесение блестящего никелевого гальванического покрытия в гальванической ванне: никелирование гальваническое, максимальные размеры, мм - 800x700x500, материалы: медь, сталь, алюминий

158330 нанесение матового никелевого гальванического покрытия в гальванической ванне: никелирование гальваническое, максимальные размеры, мм - 800x700x500, материалы: медь, сталь, алюминий

158390 химическое никелирование: Максимальные размеры, мм - 300x300x300, материал: медь, сталь, алюминий

158770 лужение (электроосаждение олова): Сплав олово-висмут. Максимальные размеры, мм - 900x500x400, материал: медь, сталь, алюминий

159070 серебрение: Максимальные размеры, мм - 800x600x500, материалы: медь, сталь, алюминий (через подслоя никеля)

159190 нанесение покрытия из кадмия: Кадмирование, максимальные размеры, мм - 2500x600x900, материалы: медь, сталь, алюминий

159210 нанесение гальванического покрытия из кадмия в гальванической ванне: Кадмирование, максимальные размеры, мм - 2500x600x900, материал: медь, сталь, алюминий

159550 распыление сжатым воздухом: Нанесение лакокрасочного покрытия методом распыления, максимальные размеры, мм - 1500x500x1000, материал: сталь, алюминий, медь, латунь.

181650 испытание на виброустойчивость или вибропрочность: Оборудование ВЭДС-200М, масса 15 кг, частота (20...2500) Гц, ускорение до 40g

181690 резонансный анализ на стационарном оборудовании: Резонанс. Оборудование ВЭДС-1500 (масса 100 кг, частота (20...1500) Гц, ускорение до 40g.

181730 анализ поведения материалов при внешних воздействиях: Испытания на пыль. Оборудование КПЗ-0.5: температура (н.у...+50) С, скорость воздушного потока (5...12) м/с, объем 500 л

181770 климатические испытания: Термоциклирование, холодоустойчивость, теплоустойчивость, устойчивость к воздействию инея, росы. Температура (-70...+130) С, оборудование: МС-71 (объем 71 л), Т25/1 (объем 250 л), STBV-1000 (объем 1 куб.м), NZ-280/75 (объем 280 л), ТВV-2000 (объем 2 куб.м), ТВV-8000 (объем 8 куб.м), NZ-350/75 (объем 350 л)

181790 ускоренное старение: Шахтная печь: максимальная температура нагрева 650 С, размер рабочего пространства, мм (диаметр-высота) 950-1120; Шахтная печь: максимальная температура нагрева 650 С, размер рабочего пространства, мм (диаметр-высота) 500x600; Низкотемпературная электропечь (термостат): максимальная температура нагрева 400 С, размер рабочего пространства, мм (ДxШxВ) 200x400x350

181810 соляной туман: Оборудование ССЦ-450. Температура (н.у....+35) С, дисперсность 10 мкм (не менее 90%), водность (01...0,3) мл/час, объем 450 л

250990 литье под давлением: Литье силиконов. Усилие смыкания 110 т, максимальный объем впрыска 251 см.куб., максимальные габариты устанавливаемой пресс-формы 370x320x320 мм

251210 прессование изделий в пресс-формах с предварительным размягчением материала при нагревании: Прессовый участок для изготовления изделий методом прессования резин (НО-68-1Ю ИРП-1267, ИРП-1354 и др.), реактопластов (пресс-материалы ДСВ-2, ДСВ-4, фенопласты различных марок) и литья резиновых смесей. Пресса инжекционные: усилие 40 т, максимальные габариты устанавливаемой пресс-формы 155x155x220 мм; усилие 100 т, максимальные габариты устанавливаемой пресс-формы 270x300x340 мм; усилие 250 т, максимальные габариты устанавливаемой пресс-формы 400x530x420 мм. Машина для удаления облоя (макс. загрузка 80 кг, производительность 480 кг/час). Предформователь заготовки: объем загрузки 20 л, производительность 270 кг/час.

251970 впрыскивание полимера и прессование: Термопластавтоматы: усилие смыкания 45 т, объем впрыска 61,4 куб.см, максимальные габариты устанавливаемой пресс-формы 220x170x250 мм; усилие смыкания 65 т, объем впрыска 106 куб.см, максимальные габариты устанавливаемой пресс-формы 270x220x300 мм, 2 шт.; усилие смыкания 110 т, объем впрыска 169 куб.см., максимальные габариты устанавливаемой пресс-формы 370x320x320 мм; усилие смыкания 300 т, объем впрыска 653 куб.см., максимальные габариты устанавливаемой пресс-формы 610x530x520 мм; двухкомпонентное литье, усилие смыкания 110 т, объем впрыска горизонтального узла 251 куб.см, объем впрыска вертикального узла 106 куб.см, максимальные габариты устанавливаемой пресс-формы 370x320x320 мм

252430 гибка: Листогибочные станки, вальцы и слесарные приспособления. Гибка листовых материалов длиной до 1 м, вытяжка, формовка, вырубка, пробивка. Гибке подвергаются стали и цветные сплавы толщиной до 3-4 мм, длина гиба до 1000 мм.

Имеется возможность изготовления как мелких, так и крупногабаритных деталей типа корпусов, каркасов, кожухов, скоб, кронштейнов и т.д.

255110 лазерная маркировка: Оборудование лазерной маркировки предназначено для скоростного нанесения изображений в контурном и растровом (с заполнением) виде на металлы, пластики, резину, некоторые виды камней и другие материалы, в том числе гравировка шрифтами по ГОСТ 26.008-85. Размер обработки поля 100x100 мм, размер стола 850x780 мм, высота оси Z 950 мм, тип лазера иттербиевый импульсный волоконный, длина волны основного излучения 1064 нм

282270 водопаропроницаемость: Влагоустойчивость. Оборудование КТВ/Г-1М: температура (н.у...+40) С, влажность (н.у...100) %, объем: 1 куб.м, 1,5 куб.м, 3 куб.м; Оборудование КТК-3000: температура (н.у...+40) С, влажность (н.у...100) %, объем 3 куб.м

350630 установка элементов на печатные платы: Линия поверхностного монтажа осуществляет сборку печатных плат габаритными размерами от 50x40 до 510x460 мм, толщиной от 0,4 до 4,2 мм. Установка компонентов производится со скоростью 92000 компонентов в час с точностью 30 мкм. Номенклатура устанавливаемых корпусов: чипы (от 01005), SOIC, SOT, MELF, PLCC, TSOP, QFR, BGA. Осуществляется внутрисхемный контроль печатных плат и узлов.

351050 намотка обмоток трансформаторов: Тороидальные трансформаторы: с применением кольцевого магнитопровода (материалы: провод ПЭТВ-2, ПЭТ-155, ПЭВТЛ-2 и др.), последующая пропитка лаком МЛ-92, КО-835, заливка обволакивание компаундами; диаметр наматываемого провода 0,1-2,5 мм; внутренний диаметр катушки после намотки от 2,5 мм; наружный диаметр катушки после намотки до 120 мм на станке; высота катушки после намотки до 70 мм;

Катушки рядовой намотки: на каркасе, диаметр наматываемого провода 0,07-2,5 мм, длина катушки 6-150 мм;

Кольцевые ленточные магнитопроводы. Материал электротехническая сталь толщиной 0,08 мм ГОСТ 21427.4-78: минимальный размер магнитопровода ОЛ10/16 - 8 мм, максимальный размер магнитопровода ОЛ80/150 - 32 мм; материал пермоллой (лента 0,05-II-79НМ) ГОСТ 21427.4-78: минимальный размер магнитопровода ОЛ12/14 - 3 мм, максимальный размер магнитопровода ОЛ16/16 - 10 мм

11. «Сатурн-инструментальный завод», АО

Адрес: 152903, Рыбинск, пр-кт Ленина, д.163

Руководитель: Директор Чернышов Максим Александрович

Телефон: (4855) 32-07-78

E-mail: idea@satiz.ru

<https://satiz.ru>

Дата регистрации: 01.03.2011

Система качества: ГОСТ Р ИСО 9001 Этап - сертификат МС ISO 9001 Этап - сертификат

Технологические разработки

Инжиниринговые проекты от технического задания заказчика, технологического проектирования до внедрения в производство и сопровождение на жизненном цикле.

Опыт реализации подобных проектов позволяет решать задачи не только двигателестроительных предприятий, но и других отраслей промышленности, таких как автомобильная, станкоинструментальная и др.

Уникальное оборудование

Специально-шлифовальный Arthur Klink BM2000CNC Flat; заточной станок Arthur Klink RSB1600CNC 840D; резбошлифовальный Studer CT-960; круглошлифовальный Studer S30 lean Pro; фрезерно-расточной SIP 5000/7; карусельно-шлифовальный Berthiez VGM 180M; пяти осевой портальный фрезерный обрабатывающий центр Trimill VU 3014; фрезерный обрабатывающий центр Makino V77

Контактное лицо: Трешкин Александр Алексеевич, (4855) 320733, alexandr.treshkin@pro-saturn.ru

Производственные процессы:

- 150610** резка гильотинными ножницами
- 150630** высечка, вырубка
- 150650** резка профиля
- 151550** правка
- 151830** резка механической пилой (на отрезном станке), резка
- 151870** отрезка ленточной пилой
- 151990** плазменная резка
- 152430** горизонтальное фрезерование
- 152450** вертикальное фрезерование
- 152470** универсальное фрезерование и фрезерование инструментов
- 152750** центральной токарный станок
- 152790** стандартный патронный токарный станок
- 153210** сверлильный станок настольного типа
- 153310** нарезание резьбы метчиком
- 153510** координатное растачивание (растачивание на координатно-расточном станке)
- 154330** заточка инструмента
- 154350** заточка сверл
- 154370** заточка резбонарезного инструмента
- 154390** заточка фрез
- 154410** заточка универсального инструмента
- 155050** сварка, пайка
- 155490** электродуговая сварка
- 155810** пайка мягкими припоями, пайка твердыми припоями
- 155830** пайка мягкими припоями
- 155850** пайка твердыми припоями
- 156270** отжиг
- 156290** закалка
- 156310** поверхностная закалка
- 156350** высокочастотная закалка
- 156410** улучшение свойств металла (измельчение микроструктуры) термообработкой и отпуск
- 156430** термохимическая обработка
- 156470** цементация (науглероживание)
- 156710** (сг) хромирование
- 156870** подготовка поверхности
- 156890** термическая подготовка поверхности
- 156910** термическая подготовка поверхности - в печи
- 156970** термохимическая подготовка поверхности
- 156990** дробеструйная обработка
- 157710** хромирование меди и медных сплавов
- 157930** оксидирование углеродистой и легированной стали

158150 нанесение гальванического покрытия (электроосаждением металла)
158470 нанесение декоративного хромового гальванического покрытия
158550 нанесение твердого хромового гальванического покрытия
180050 набор эталонных мер
180110 эталонные резьбовые калибры-пробки
180130 эталонные резьбовые калибры-скобы
180150 механическое измерение длин и диаметров
180170 линейки
180250 резьбовые калибры
180270 резьбовые калибры - для контроля наружных размеров
180290 резьбовые калибры - для контроля внутренних размеров
180310 штангенциркули
180330 микрометры
180350 измерение толщины стенок
180450 оптическое измерение длин и диаметров
180650 измерение прямолинейности и плоскостности
180670 измерение углов
180690 механическое измерение углов
180710 оптическое измерение углов
180950 проектор для контроля профиля (контурный проектор)
181070 исследование методом искровой пробы
181130 спектрометрический анализ
181170 макроскопический анализ
181190 микроскопический анализ
181390 проверка материалов на наличие дефектов - цветная дефектоскопия, проверка проникающей краской

12. «Судостроительный завод «Вымпел», ПАО

Адрес: 152912, Рыбинск, ул. Новая, д.4

Руководитель: Генеральный директор Сивков Андрей Васильевич

Телефон: (4855) 20-23-00

E-mail: post@vypel-rybinsk.ru

<https://www.vypel-rybinsk.ru>

Дата регистрации: 16.12.1992

Численность работающих: 1000

Система качества: МС ISO 9001

Технологические разработки

1. Очистка труб (в т.ч. травление и пассивация) из стали, нержавеющей стали, алюминия, медных сплавов и титана. Размер труб должен соответствовать габаритам ванн и не превышать 3800x800x800.

2. Осуществление следующих видов покрытий (габариты деталей):

- цинкование стали (2800x800x600);
- блестящее цинкование стали (1900x800x600);
- анодное оксидирование алюминия (2000x800x800);
- химическое оксидирование алюминия (3700x800x700);
- хромирование по стали, никелю и меди (900x800x700);
- меднение по стали и никелю (1900x800x450);
- никелирование по стали, меди и медным сплавам (2300x800x600);
- фосфатирование стальных и оцинкованных изделий (1600x800x600)

3. Токарные работы любой сложности:

- обработка цилиндрических, конических, фасонных (по копиру) поверхностей и других тел вращения
- точение торцевых и радиальных канавок
- проточка плоскостей и обработка валов длиной до 4000 мм
- максимальный диаметр токарной обработки до 450 мм
- токарно-карусельная обработка крупногабаритных изделий диаметром от 1200 мм до 4000 мм, высотой до 2000 мм

4. Шлифовальные работы:

- максимальные размеры для плоскошлифовальных работ 1250x320x400 мм. (ДxШxВ)
- максимальный диаметр для наружной шлифовки 320 мм
- максимальный диаметр для внутренней шлифовки 250 мм

5. Фрезерные работы:

- максимальные размеры для фрезерных работ 4000x2200 мм (ДxШ)
- максимальный вес изготавливаемого изделия 10000 кг

6. зубонарезные работы:

- изготовление цилиндрических прямозубых, косозубых и червячных колес диаметром до 800 мм

7. зубострогальные работы:

- изготовление прямозубых конических колес диаметром до 500 мм

8. Кузнечные работы:

- изготовление поковок диаметром до 300 мм. и высотой до 200 мм

9. Сварочные работы:

- полуавтоматическая сварка черных металлов в среде углекислого газа
- сборка и сварка металлоконструкций по чертежам заказчика
- сварка АМГ сплавов в среде защитного газа

10. Раскрой листового проката:

- раскрой листового и профильного проката из стали, титана и алюминиевых сплавов на машинах газо-плазменной резки. Максимальная толщина листа 40 мм
- рубка металла на гильотине. Максимальная толщина листа 10 мм

11. Резка труб, профильного и сортового проката:

- резка без ограничений формы
- максимальная высота/диаметр обрабатываемого изделия 300 мм

Уникальное оборудование

Проведение гибочных работ в трех плоскостях, максимальные габариты 1500x6000 мм, толщина листа до 32 мм. Возможна гибка изделий из высокопрочной стали толщиной до 10 мм

Контактное лицо: Ваничев Максим Михайлович, руководитель проектов военных и гражданских заказов, (4855) 20-23-00 доб. 2518, m.m.vanichev@vypel-rybinsk.ru

Производственные процессы:

151110 гибка труб

152410 фрезерование

152730 токарная обработка

152950 резьбонарезные станки

153190 сверление

156130 сборочные операции

13. «Элдин», АО

Адрес: Ярославль, пр-кт Октября, д.74

Руководитель: Директор Ахунов Виталий Турсунович

Телефон: (4852) 780262

E-mail: v.vetrov@eldin.ru

<http://eldin.ru>

Дата регистрации: 17.12.1992

Численность работающих: 894

Система качества: МС ISO 9001

Контактное лицо: Ветров Валерий Акакьевич, (4852) 780262, v.vetrov@eldin.ru

Производственные процессы:

151870 отрезка ленточной пилой: Ленточнопильный автоматический станок по металлу двухколонного типа мод. Н-360НВ 360х360 мм

151990 плазменная резка: Портальный станок плазменного раскроя металла с ЧПУ.

Материалы: низкоуглеродистая сталь толщиной до 64 (38*) мм, нержавеющая сталь до 50 (32*) мм, алюминий до 50 (25*) мм. Толщина разрезаемого листа резаком (сталь) 8-150 мм (рабочая зона 2000х6000 мм).

*максимальная толщина резки плазмой с пробивкой

152050 лазерная резка: Оборудование позволяет вырезать детали из листового проката 1500х3000 мм (рабочая зона 1600х3150мм). Материалы: конструкционная сталь толщиной до 20 мм, нержавеющая до 12 мм, медь до 5 мм, алюминий до 6 мм, бронза до 6 мм с точностью до 0,03 мм.

152750 центровой токарный станок: Фрезерно-центровой полуавтомат для подготовки баз на валах для дальнейшей обработки на токарных станках. Диаметр заготовки 50-120 мм, длина 400-1200 мм.

157930 оксидирование углеродистой и легированной стали: Максимальные размеры, мм - 600х400х400 (химическое оксидирование)

158310 нанесение блестящего никелевого гальванического покрытия в гальванической ванне: Никелирование гальваническое в колоколе или в ванне, максимальные размеры в ванне на подвеске, мм - 1400х100х850, материалы: медь

158690 нанесение цинкового гальванического покрытия в гальванической ванне:

Максимальные размеры на подвеске, мм - 1000х250х850, материал: сталь

158770 лужение (электроосаждение олова): Максимальные размеры на подвеске, мм - 1000х150х400

251030 литье под давлением с многокомпонентным впрыском материала

251050 литье под давлением с многоточечным впрыском материала: Термопласт: объем впрыска до 200 см.куб., усилие смыкания 128 тонн, расстояние между колонками 410х360 мм. Перерабатываемые материалы: полиэтилен, полиамид, полипропилен, полистирол. Литье на пресс-формах заказчика.

14. «Ярославль-Резинотехника», АО

Адрес: 150036, Ярославль, ул. Спартаковская, д.1Д

Руководитель: генеральный директор Шабанов Михаил Алексеевич

Телефон: (4852) 22-20-00

E-mail: yrt@yrt.ru

<http://yart-main.ru>

Дата регистрации: 06.10.2016

Численность работающих: 680

Система качества: ГОСТ Р ИСО 9001 Этап - сертификат МС ISO 9001 Этап - сертификат

Технологические разработки

Ремни клиновые приводные, плоские, вариаторные, вентиляционные, с полиэфирным и арамидным несущим слоем; профили ремней:

A, Z, B, C, D, E, SPA, SPB, R/НВ, R/SPC, 38*18, 45*22, 32*14, 28*16

Контактное лицо: Смирнова Татьяна Николаевна, вед. спец., (4852) 222-084, omir@yrt.ru

Производственные процессы:

250270 компаундирование термопластичных материалов: Вальцы СМ 1500 (550/550), вальцы СМ 1500 (660/660), вальцы СМ 2130 (660/660). Двухроторный смесительный агрегат СГР-400, СГУ-400, СМ-100, СМ-400, СМ-50

251210 прессование изделий в пресс-формах с предварительным размягчением материала при нагревании: Вулканизационный пресс, гидравлический пресс

251350 каландрирование: Каландр трех валковый №6

251370 стандартное каландрирование: Каландр четырех валковый №1

251390 покрытие каландрованием: Каландр четырех валковый №2

251910 непрерывное формование: Вулканизатор непрерывного действия КАН-700, КАН-400

252250 вулканизация: Автоклав вулканизационный АВТЗМ 2800х6000х12500; котел автоклав вулканизационный 2000х6000х12500; котел вулканизационный ВК 3600х8000, ВК 20/60Н, ВКР 11/15

252270 отверждение под давлением, вулканизация: Автоклав фирмы «Scholz»

252410 развальцовка: Вальцы ПД 1500 (550/550), вальцы ПД 1500 (660/660), вальцы ПД 2130 (660/660)

253890 склеивание, связывание: Станок для склейки текстиля

254550 снятие (удаление) заусенцев; снятие облоя: Станок для обработки заусенцев

255010 флексография: Термотрансферный принтер

255250 нанесение покрытий: Клеепромазочная машина ИВО 3220

15. «Ярославский судостроительный завод», ПАО

Адрес: 150006, Ярославль, ул. Корабельная, д.1

Руководитель: Директор Новиньков Игорь Геннадьевич

Телефон: (4852) 28-88-88

E-mail: L.Gurevich@yarshipyard.com

<http://yarshipyard.com>

Дата регистрации: 26.02.1993

Численность работающих: 850

Система качества: ГОСТ Р ИСО 9001 Этап - внедрение МС ISO 9001 Этап - внедрение

Технологические разработки

По специальности строительства кораблей

Уникальное оборудование

Станок токарно-винторезный специализированный КЖ16207.01.02

Контактное лицо: Трюкова Евгения Юрьевна, (4852) 28-88-88 доб. 34-86

Производственные процессы:

150430 свободнаяковка: Молот ковочный МА4129А, МБ-4134, МА-4136

150530 штамповка изделий произвольной формы: Пресс П3239; филдинг; РУХWM-250; пресс кривошипный КД-2128, КД-2124

150590 резка ножницами, высечка, вырубка: Пресс-ножницы HB5222; BK 16/2500, ножницы вибрационные ПВН-3, ножницы дисковые Н-44-14А, ножницы BM 25/600

150610 резка гильотинными ножницами: Ножницы гидравлические Prima Power GH 06-3000; Prima Power GV 20-3000; Durma SBT 3016; НГ12Г.02; НГ13Г.01; ScTP 16x3150; ножницы HA3222

151110 гибка труб: Станок трубогибочный СТГ-1; СТГ-2С; ТГСВ-1; Т-133; Станок профилегибочный Arkus 12PC300

151130 прокатка, гибка: Листоправильная машина UBR 16x2500; листогиб трехвалковый CYL 110-15/3,5; Вальцы электромеханические МГ-1250; Зигмашина И2714; И2716; Вальцы И2220А; ИБ2222В

151450 отбортовка - на кромкогибочном станке: Листогибочная машина ЛГМ 6x2,0; ИВ2142П; Пресс гидравлический листогибочный Prima Power P-2230; DEG 400SG; пресс ПГ-100

151870 отрезка ленточной пилой: Пила ленточная Jet HVBS-34VS; Станок ленточнопильный Regas 220x250 GH-R; Regas 290x320 SHI-LR-F; Regas 360x600

151910 отрезка абразивным диском: Станок для резки труб СРТ-1; Р-1000-1693

151930 резка газовым резаком: Машина газорезательная Квики; Установка воздушно-плазменной резки Кедр; МС-120С

151990 плазменная резка: Плазменно-резательная машина Гранат; Кристалл

152410 фрезерование: Станок зубофрезерный 5В312; 5К32А; Станок универсально-фрезерный МН 400Р; FUV 401; 6720ВФ2; 675ПФ1; 65А60Ф1-11

152430 горизонтальное фрезерование: Станок горизонтальный фрезерный 6Р81; 6Р82; 6Р11; FSS400x1600; станок горизонтально-расточной 2А622Ф2-1; 2636

152450 вертикальное фрезерование: Станок вертикальный фрезерный 6Р12Ф2; 6540; FV401

152730 токарная обработка: Станок токарно-винторезный спец. КЖ16207.01.02; Станок токарный 16К20; 1М65; 165; 1М63МФ2-1; 1В62Г; МК6056; Trens SN-50С; CU800RD; Станок токарно-карусельный SC-22; Станок токарный с ЧПУ 16А20Ф3

153250 радиально-сверлильный станок: Вертикально сверлильный станок 2Н125; 2Н135; 2С132; 2Т140; 2М112; НС-12А; Станок радиально-сверлильный 2А554Ф1; машина сверлильная на магнитной основе МС-8; МВЕ-100

153610 круглое шлифование: Станок кругло-шлифовальный 3А3131; 3У142МВ; станок заточной 3М642; 3Б632В; 3Е642

153750 плоское шлифование: Станок плоскошлифовальный 3Г71; 3Д725ВФ11; 3Б722

155490 электродуговая сварка: Аппарат сварочный Minarc EVO 180; Выпрямитель сварочный ВДМ 1202С; Инвертор сварочный MIG/MAG X3-400; Intig 200; Машина контактной сварки МТ-1618; Машина точечной сварки МТ-602; Сварочная установка Alpha850; Сварочный аппарат Элтоп; Фюзопласт М; Mark 500 lhf

155590 дуговая сварка под флюсом: Установка аргонодуговой сварки Кедр АДС 200 Р; МС 200 ТР; МС-315; МС-315Т; МС-500; МС-500Т1; Аппарат для автоматической сварки под флюсом МС-1000; Полуавтомат сварочный МС-400; МС500М1; МС400М; МС-500MP; Магма 315

155690 mig - дуговая сварка металлическим плавящимся электродом в среде инертного газа: Полуавтомат сварочный MIG-500

156910 термическая подготовка поверхности - в печи: Электропечь СНО-6.12; СНЗ СО; КН-15; КО-9; 3Б-158

158690 нанесение цинкового гальванического покрытия в гальванической ванне: Ванна горячего цинкования Р4000-3471 ЯСЗ; Колокольный аппарат КГ-50; КГ-10

159510 окрашивание: Окрасочно-сушильная камера КРОСТ СК-3; КРОСТ СК; Аппарат окрасочный Merkur 40:1

159570 напорное расширение (безвоздушное): Аппарат окрасочный Mark X; Mark V

181390 проверка материалов на наличие дефектов - цветная дефектоскопия, проверка проникающей краской: Пенетранты «Sherw» LTP-82, DR-60, DR-106

181450 проверка материалов на наличие дефектов - рентгеноскопия: Рентгеновские аппараты «Арина-01», «Моноскан-3»; Ультразвуковые аппараты УДЗ-103, А1214 «Expert»

16. «АРС», ООО

Адрес: 162611, Череповец, Волог.обл ул. Западная, д.8, стр.Ж

Руководитель: Директор Жарков Александр Александрович

Телефон: (8202) (921) 723-05-53

E-mail: term35@mail.ru

<https://ars35ch.ru>

Дата регистрации: 08.09.2017

Численность работающих: 8

Технологические разработки

Имеются собственные разработки готовых узлов, деталей, например, для заводов ЗЖБИ; разрабатываем изделия из полиуретанов (импортозамещение деталей и узлов); оригинальные изделия по обращению заказчиков; восстановление изношенных покрытий, узлов, оборудования; литьевые формы; термошкафы.

Уникальное оборудование

Оборудование зарубежного производства для переработки полиуретановых материалов, вакуумное оборудование дегазации материалов; сушильные, термошкафы собственного изготовления.

Контактное лицо: Жарков Александр Александрович

Производственные процессы:

159490 нанесение неметаллических покрытий: полиуретановые покрытия, гуммирование, футеровка

250870 нанесение покрытия: полиуретаны, полиуретановые пластики

250910 изготовление оболочек для труб: полиуретановые

251090 низконапорное литье под давлением: полиуретаны различной твердости

251490 стандартное литье: полиуретаны различной твердости

251530 изготовление листов литьем: полиуретаны различной твердости

251570 литьевое формование: полиуретаны различной твердости

252250 вулканизация: полиуретановых изделий

252570 термоформование (с нагревом заготовки): в литьевой форме, полиуретаны различной твердости

253890 склеивание, связывание: полиуретаны различной твердости

17. «Авропром», ООО

Адрес: 150044, Ярославль, ул. Промышленная, д.12

Руководитель: генеральный директор Ломакин Олег Владимирович, (912) 3824860

Телефон: (4852) 8 800 550-45-02

E-mail: info@aurora.eco

<https://aurora.eco>

Дата регистрации: 17.10.2023

Численность работающих: 25

Система качества: МС ISO 9001

Предлагаемые технологические разработки

Проектирование и изготовление металлоконструкций, емкостей, технологической оснастки.

Изготовление узлов и агрегатов по чертежам заказчика.

Услуги по лазерной резке и гибке металла.

Контактное лицо: Ломакин Олег Владимирович

Телефон для связи : +7 912 382 48 60

E-mail: ovlomakin@aurora.eco

Уникальное оборудование:

Оптоволоконный станок лазерной резки труб HSG LASER HS-R3 plus

Раскрой круглой и профильной трубы с толщиной стенки до 20мм.

- максимальная длина обрабатываемой трубы 6000мм.
- диапазон размеров круглой трубы Ø20 – 325мм
- диапазон размеров профильной трубы 20×20 – 230×230мм

Материалы: стали (в т.ч. нержавеющие) и цветные металлы (алюминий, латунь, медь и др.)

Оптоволоконный станок лазерной резки металла HSG LASER HS-G6025X Pro

Раскрой листа толщиной S1,0-30мм.

- размеры листа до 2500×6000мм.

Материалы: стали (в т.ч. нержавеющие) и цветные металлы (алюминий, латунь, медь и др.)

Аппарат для лазерной очистки металла OREE LASER OR-LC-B 2000 MAX

Очистка труднодоступных поверхностей заготовок и деталей от:

- налета ржавчины
- масел
- краски и иных загрязнений.

Производственные процессы:

152050 лазерная резка:

Оптоволоконный станок лазерной резки металла HSG Laser HS-G6025X Pro:

Раскрой листа толщиной S1,0-30мм

Размеры листа до 2500×6000мм

Материал – углеродистые и нержавеющие стали. Возможна обработка листа из алюминия и его сплавов, цветных металлов

Оптоволоконный станок лазерной резки труб HSG Laser HS-R3 plus

Раскрой круглой и профильной трубы с толщиной стенки до 20мм

Максимальная длина обрабатываемой трубы 6000мм

Диапазон размеров круглой трубы Ø20 – 325мм

Диапазон размеров профильной трубы 20×20 – 230×230мм

Материал – углеродистые и нержавеющие стали. Возможна обработка трубы из алюминия и его сплавов, цветных металлов

152410 фрезерование: Станок универсальный 6P83Ш, размер стола 400×1600мм, фрезерные, сверлильные, расточные работы

152730 токарная обработка: Станок токарный 16K20, выполнение различных токарных работ, нарезание резьб, заготовки диаметром до 400мм, длиной до 2000мм

153190 сверление: Станок радиально сверлильный 2A554, сверловка, зенкерование, развертывание отверстий, нарезание резьб

154610 лазерная обработка: Аппарат для лазерной очистки металла OREE Laser OR-LC-B 2000 MAX, позволяет производить очистку поверхности заготовок и деталей от налета ржавчины, масел, краски и иных загрязнений

155490 электродуговая сварка: Сварочный аппарат инверторного типа Aurora Ultimate 500, Сварочный аппарат аргонодуговой Aurora IRONMAN TIG

Выполнение сварочных работ

156130 сборочные операции

252430 гибка: Гидравлический листогибочный пресс MVD iBend B100-2600:

позволяет гнуть листовой прокат толщиной до 8 мм, шириной до 2500 мм, материал – углеродистые стали. Нержавеющие стали – детали меньших размеров

Гидравлические вальцы 4R OHS 2070x280:

Позволяют формировать кольцевые заготовки диаметром от 400мм из листа толщиной до 12 мм шириной до 2000 мм

254850 окраска

18. «Анизопринт Рус», ООО

Адрес: 150518, Ярославский р-н, п. Красный Бор, пр. Сосновый, д. 8

Руководитель: генеральный директор Савченков Роман Михайлович

Телефон: (920) 117-60-33

E-mail: 1@anisoprint-russia.ru

<https://anisoprint-russia.ru>

Дата регистрации: 25.03.2018

Численность работающих: 3

Уникальное оборудование

3D-принтер Anisoprint, который позволяет печатать композитные изделия, делая управляемую вкладку непрерывных армирующих волокон. Область печати 296x210x140 мм

Контактное лицо: Савченков Роман Михайлович, (920) 117-60-33, 1@anisoprint-russia.ru

Производственные процессы:

254930 печатание: 3D-принтер Anisoprint: печать композитных изделий, делая управляемую выкладку непрерывных армирующих волокон. Область печати 296x210x140 мм

19. «Волстар+», ООО

Адрес: 152920, Рыбинск, Победы б-р, д.17, офис 36
Руководитель: Директор Латыпов Сергей Талипович
Телефон: (4855) 55-39-40
E-mail: volstar@yandex.ru
<https://volstarplus.ru>
Дата регистрации: 04.02.2003
Численность работающих: 13

Контактное лицо: Покатович Александр Владимирович, исп. дир, (4855) 553940

Производственные процессы:

152410 фрезерование: вертикально-фрезерные обрабатывающие центры
152430 горизонтальное фрезерование: Akira Seiki V4.5, Solex 1103S, Solex 1050S, VDL-500
152450 вертикальное фрезерование: поворотный стол (4-ось)
152510 контурное фрезерование
152530 фасонное фрезерование
152570 зубофрезерование прямозубых цилиндрических зубчатых колес и звездочек
152590 зубофрезерование косозубых цилиндрических зубчатых колес
152610 зубофрезерование конических зубчатых колес
152670 резьбофрезерование
152690 резьбофрезерование вращающимся инструментом
153170 сверление, нарезание резьбы метчиком, растачивание, координатное растачивание
153190 сверление
153310 нарезание резьбы метчиком
153410 растачивание
153550 координатное растачивание

20. «Дека», ООО

Адрес: Ярославль, Ярославский р-н, д. Кузнечиха, ул. Индустриальная, 9
Руководитель: генеральный директор Чиликов Сергей Германович, 76-49-14
Телефон: (4852) 76-49-15, 76-49-16
E-mail: firma_deka@mail.ru
<https://deka24.ru>
Дата регистрации: 22.04.1994
Численность работающих: 123
Система качества: МС ISO 9001

Контактное лицо: Шадричев Сергей Владимирович, (4852) 76-49-15, firma_deka@mail.ru

Производственные процессы:

151130 прокатка, гибка: Листогибочный станок
151690 производство изделий из проволоки: Проволокогибочный станок для 2D, 3D гибки

151710 производство деталей из профилей: Подготовительные и сборочные работы
151870 отрезка ленточной пилой: Ленточнопильный станок
152050 лазерная резка: Лазерный станок 3 кВт
152410 фрезерование: Станок фрезерной обработки и резки пластика Esko
153250 радиально-сверлильный станок: Сверлильно-фрезерный станок
156130 сборочные операции: Участок сборки по комплектации и сборке узлов и сборочных единиц
254850 окраска: Линия порошковой покраски

21. «Завод дорожных конструкций «Соламир», ООО

Адрес: 150064 Ярославль, ул. Промышленная, 20, строение 9

Руководитель: генеральный директор Латышев Михаил Михайлович

Телефон: (4852) 66-26-98

E-mail: zdk@solamir.ru

<https://solamir.ru>

Дата регистрации: 12.08.2020

Численность работающих: 32

Технологические разработки

Проектирование и изготовление специального металлообрабатывающего оборудования, станков ЧПУ, узлов автоматики

Контактное лицо: менеджер по продажам Гутовская Валентина Владимировна,
valentina@solamir.ru

Производственные процессы:

151870 отрезка ленточной пилой: ленточнопильный станок Pro Tech BS-500 DSA

151990 плазменная резка: станок с ЧПУ-плазмой с поворотной балкой и выносной консолью

155490 электродуговая сварка: Сварочный автомат Сварог; полуавтомат MIG 160 Real (N24001N); Ресанта сварочный полуавтомат САИПА-350 (MIG/VFG)

157010 струйная зачистка: пескоструйная камера

159510 окрашивание: G30C85 аппарат окрасочный Merkur Sprayer 30:1.75.DV, Cart, XTR

180570 измерение толщины поверхностного покрытия: цифровой толщиномер

180630 геометрические измерения: Matrix 32371

181010 измерение и отображение поверхности: угольник 600 мм цельнометаллический, набор ВИК (миниВИК, калибровка, паспорт), набор катетометров сварщика, толщиномер-гребенка для слоя краски, угломер нониусный 0-180 (300x500 мм, 1 градус), транспортир Калиброн (калибровка, паспорт), штангенциркуль ШЦ-150

254810 грунтование

254830 окраска, покрытие лаком

254850 окраска

381250 ультразвуковые устройства для испытания материалов: A1211 Mini - ультразвуковой дефектоскоп в базовой комплектации

22. «Завод подъемников», ООО

Адрес: Лежнево, Ивановская обл., ул. Ивановская, д.30

Руководитель: Директор Николаев Юрий Евгеньевич

Телефон: (800) 7075330

E-mail: info@zapod.ru

<https://zapod.ru>

Дата регистрации: 30.10.2015

Численность работающих: 82

Технологические разработки

Полный цикл изготовления металлоконструкций и изделий

Уникальное оборудование

Горизонтально-расточной станок с ЧПУ НВМ-5Т (размер стола 2500x2500 мм, увеличенное перемещение по оси X 4000 мм)

Контактное лицо: Сечин Александр Владимирович, sechin@zapod.ru

Производственные процессы:

151990 плазменная резка: Станок плазменного раскроя листового металла с ЧПУ Гефест-6000

154990 обрабатывающий центр - горизонтальный: Горизонтально-расточной станок с ЧПУ НВМ-5Т; Горизонтальный обрабатывающий центр МР-1000

156310 поверхностная закалка: Механизированный закалочный комплекс СЭЛТ-ЗВУ-3-1000/8; Печь отпускная ПШО8.12/7И1

159510 окрашивание: Комплекс оборудования порошковой окраски КОПО; Камера струйно-абразивная АКН-О-543 (дробь ДСК 0,5)

252430 гибка: Листогибочный пресс с ЧПУ РВН220-3100-4С

23. «Завод промышленной электроники и спецтехники Ангстрем», ООО

Адрес: 150022, Ярославль, Тормозное шоссе, д.1, стр.2, пом.3.11

Руководитель: генеральный директор Дубров Андрей Александрович

Телефон: (4852) 800-775-87-54

E-mail: info@angstrem.tech

<https://angstrem.tech>

Дата регистрации: 11.04.2017

Численность работающих: 124

Система качества: МС ISO 9001

Контактное лицо: Дубров Андрей Александрович

Предлагаемые технологические разработки

На базе нашего предприятия развернуто производство полного цикла механической обработки, пластика и резины, окраска, лазерная резка и печать, обработка печатных плат.

Производственные процессы:

151350 роликовая гибка (металлических) листов

152450 вертикальное фрезерование

152870 многопатронный токарный станок с подачей пруткового материала

159410 декоративное напыление
350630 установка элементов на печатные платы

24. «Илюхин Денис Михайлович», ИП

Адрес: 150044 Ярославль, Ленинградский проспект, 27

Руководитель: Директор Илюхин Денис Михайлович

Телефон: (905) 136-16-44

E-mail: d918737@yandex.ru

<http://svarad.ru>

Дата регистрации: 20.01.2020

Контактное лицо: Илюхин Денис Михайлович

Производственные процессы:

155050 сварка, пайка

155310 точечная сварка: Сварог мультивей 315, Сварог TIG-200 ac/dc, Start 315 ac/dc

155470 ацетиленокислородная сварка

155630 tig - дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа: Сварог мультивей 315, Сварог TIG 200 ac/dc, Start 315 ac/dc

155710 mag - дуговая сварка металлическим плавящимся электродом в среде активного газа: Aurora OVERMAN 200

155730 лучевая сварка

158870 алюминирование: Димет 412

159430 напыление токопроводящих покрытий: Димет 412

159450 напыление изолирующих (непроводящих) покрытий: Димет 412

25. «Каток», ЗАО

Адрес: 152300 Ярославская область, г. Тутаев, ул. Промышленная, 4

Руководитель: Директор Марьина Майя Владимировна, katok2000@bk.ru

Телефон: (48533) 2-15-96

E-mail: katok2000@rambler.ru

Дата регистрации: 23.06.2003

Численность работающих: 19

Контактное лицо: Шварц Алексей Андреевич, (48533) 2-19-12

Производственные процессы:

150610 резка гильотинными ножницами

152450 вертикальное фрезерование

152730 токарная обработка

153190 сверление

153310 нарезание резьбы метчиком

153550 координатное растачивание

156130 сборочные операции

156170 сборка и испытания сборочных единиц

157090 механическая зачистка абразивными кругами

159510 окрашивание

254510 пескоструйная обработка

26. «КварцМет», ООО

Адрес: 152613, Углич, Рыбинское шоссе, д.20Б

Руководитель: генеральный директор Тараканов Андрей Владимирович

Телефон: (48532) 5-41-87

E-mail: info@quartzmet.ru

<https://quartzmet.ru>

Дата регистрации: 25.12.2006

Численность работающих: 35

Система качества: МС ISO 9001

Технологические разработки

Изготовление металлоизделий повышенной точности по чертежам заказчика;
оборудование для изготовления самопрессующихся сыров, сыродельное оборудование;
пресс для изготовления стеклотаблеток

Контактное лицо: Ашмарин Олег Александрович, директор по развитию, (48532) 2-49-00

Производственные процессы:

150590 резка ножницами, высечка, вырубка: Ножницы угловые (1 шт.), ножницы пазовые (1 шт.), гильотина Н473 (1 шт., s-3 мм), гильотина НК3218 (1 шт., s-6 мм), гильотина НК1321 (1 шт., s-12 мм)

151350 роликовая гибка (металлических) листов: Машина листогибочная И2220А (1 шт., s-10 мм), машина листогибочная МЛГ-3 (2 шт.)

151370 накатка резьбы, накатка рифлений: Станок резьбонакатной Microtap II (1 шт.)

151870 отрезка ленточной пилой: Ленточная пила UE-250SSAV (1 шт.)

151990 плазменная резка: Ручная плазменная резка Multiplaz 7500

152410 фрезерование: Фрезерные станки: 6Д82Ш (1 шт.), 6Р83Ш (1 шт.), FN-32 (1 шт.), FN-20 (2 шт.), FUW-315 (1 шт.), FUW-250 (1 шт.), 676 (1 шт.), 675 (1 шт.). Максимальный ход стола 1000 мм

152410 фрезерование: Фрезеровальный обрабатывающий центр с ЧПУ Robodrill T21FL (1 шт.). Максимальный ход стола 800 мм

152730 токарная обработка: Токарные универсальные станки: SV18RA (6 шт.), UI40 (1 шт.), Schaublin VM102 (1 шт.), 16K20 (1 шт.), 16K25 (1 шт.), T225 (2 шт.), максимальный обрабатываемый диаметр 500 мм

152830 автоматический токарный станок: Токарный станок с ЧПУ Challenger LT65 (1 шт.), Challenger LT52 (2 шт.). Максимальный обрабатываемый диаметр 180 мм

153610 круглое шлифование: Кругло-шлифовальные станки 3В10

153690 универсальное шлифование: Универсально шлифовальные станки 3К634, 3Б634, Jungner US 2305

153750 плоское шлифование: Плоскошлифовальные станки 3Г71

155050 сварка, пайка: Сварочное оборудование: для аргонной сварки Matrix 250 AC/DC, полуавтоматы ПДГ-252 (2 шт.), постоянного тока Адонис 160, ВД301У3, Дуга 318М1

252410 развальцовка: Вальцы ручные

252430 гибка: Пресс листогибочный И1330 (1 шт., s-10 мм)

27. «Компания ТИС», ООО

Адрес: 150023 Ярославль, ул. Гагарина, 64

Руководитель: Директор Садыков Александр Владимирович

Телефон: (4852) 41-08-68

E-mail: ale1063@yandex.ru

<http://tis-metiz.ru>

Дата регистрации: 03.06.2002

Численность работающих: 74

Система качества: МС ISO 9001

Контактное лицо: Садыков Александр Владимирович

Производственные процессы:

151870 отрезка ленточной пилой: Двухколонный автоматический ленточнопильный станок с ЧПУ Regas Profi A-CNC, 2 шт.

152430 горизонтальное фрезерование: горизонтально фрезерный станок, 3 шт.

152450 вертикальное фрезерование: Вертикально фрезерный станок, 4 шт.

152510 контурное фрезерование: Фрезерный обрабатывающий центр с ЧПУ Spectr SLV-1055, 2 шт.

152850 стандартный патронный токарный станок с подачей пруткового материала: Токарный автомат с ЧПУ Greenwey HSP-42, 8 шт.

152890 автоматический многопатронный токарный станок: Автомат токарный 6-ти шпиндельный прутковый горизонтальный 1Б240-6К/1Б265-6Л, 48 шт.

153730 бесцентровое продольное шлифование (шлифование напроход): Полуавтомат круглошлифовальный бесцентровой 3Е183А, 6 шт.

156290 закалка: Камерная высокотемпературная электропечь ПКМ

28. «Комплексно-техническая компания», ООО

Адрес: 152912, Рыбинск, ул. Большая Тоговщинская, д.9

Руководитель: Директор Кузьмин Михаил Михайлович

Телефон: (903) 821-53-00

E-mail: kmm980@yandex.ru

Дата регистрации: 22.06.2016

Система качества: ГОСТ Р ИСО 9003 Этап - сертификат МС ISO 9003 Этап - сертификат

Уникальное оборудование

Станок гидроабразивной резки WaterJet AB NC3515

Контактное лицо: Тюленев Руслан Константинович, зам.дир. (980) 7006962,

luxor76@yandex.ru

Производственные процессы:

152070 водоструйная резка: Станок гидроабразивной резки WaterJet Sweden AB NC3515. 4 гидроабразивные головки, высокая скорость реза

29. «Конин Иван Викторович», ИП

Адрес: 150044, Ярославль, пр. Октября, д.88
Руководитель: Директор Конин Иван Викторович
Телефон: (4852) 91-25-92
E-mail: zakaz@promservis999.ru
<https://promservis999.ru>
Дата регистрации: 16.02.2018
Численность работающих: 18

Контактное лицо: Конин Иван Викторович, (4852) 912592, zakaz@promservis999.ru

Производственные процессы:

150610 резка гильотинными ножницами: Гильотина 2000-6,5
151130 прокатка, гибка: Гидравлический листогибочный пресс с ЧПУ 2500-80
151330 роликовая гибка труб и профилей: Механический трубогиб
151410 отбортовка (отгибка) низких кромок: Зигочная машина 1000-500
151890 отрезка дисковой пилой: Отрезной станок Bosch GCM 10SD
151990 плазменная резка: Портальный станок плазменного раскроя листового металла с ЧПУ
152050 лазерная резка: Установка лазерной резки 3015-1500
152410 фрезерование: Фрезер портальный с ЧПУ 40-40-2200
153190 сверление: Сверлильный станок OPTidrill B40H
155610 дуговая сварка с защитой зоны сварки: Сварочные полуавтоматы MIG 250GN,...500G
252410 развальцовка: Вальцы 2000-6, 1250-40

30. «Корпорация развития МСП», ГБУ ЯО, Региональный Центр Инжиниринга Ярославской области

Адрес: 150054, Ярославль, ул. Чехова, 2
Адрес производства: Ярославская область, город Тутаев, ул. Промышленная, д. 27
Руководитель: Директор Суругин Евгений Михайлович
Телефон: (960) 540-55-88
E-mail: rci76@mail.ru
<http://www.rci-76.ru>
Дата регистрации: 30.09.2016
Численность работающих: 7

Технологические разработки

Инжиниринг. Разработка конструкторской документации (математических 3D-моделей, чертежей). 3D-сканирование и реверс-инжиниринг. Разработка технологических процессов изготовления деталей, проектирование оснастки, разработка и внедрение управляющих программ.

Уникальное оборудование

Электроэрозионный проволочно-вырезной станок MITSUBISHI MV1200S NewGen, пятиосевой вертикально-фрезеонный центр с ЧПУ HAAS UMC-750

Контактное лицо: Суругин Евгений Михайлович, (960) 540-55-88

Производственные процессы:

151870 отрезка ленточной пилой: Ленточно-пильный станок Karmetal KMT 400*580 KDG

152290 нарезание шлицов, пазов или шпоночных канавок: Электроэрозионный проволочно-вырезной станок MITSUBISHI MV1200S NewGen

152410 фрезерование: Пятиосевой вертикально-фрезерный центр с ЧПУ Haas UMC-750; Трехосевой вертикально-фрезерный центр с ЧПУ DMG MORI DMC 635 V ECOLINE

152450 вертикальное фрезерование: Пятиосевой вертикально-фрезерный центр с ЧПУ Haas UMC-750; Трехосевой вертикально-фрезерный центр с ЧПУ DMG MORI DMC 635 V ECOLINE

152510 контурное фрезерование: Пятиосевой вертикально-фрезерный центр с ЧПУ Haas UMC-750; Трехосевой вертикально-фрезерный центр с ЧПУ DMG MORI DMC 635 V ECOLINE

152530 фасонное фрезерование: Пятиосевой вертикально-фрезерный центр с ЧПУ Haas UMC-750; Трехосевой вертикально-фрезерный центр с ЧПУ DMG MORI DMC 635 V ECOLINE

152690 резбифрезерование вращающимся инструментом: Пятиосевой вертикально-фрезерный центр с ЧПУ Haas UMC-750; Трехосевой вертикально-фрезерный центр с ЧПУ DMG MORI DMC 635 V ECOLINE

152730 токарная обработка: Пятиосевой вертикально-фрезерный центр с ЧПУ Haas UMC-750; Трехосевой вертикально-фрезерный центр с ЧПУ DMG MORI DMC 635 V ECOLINE

153170 сверление, нарезание резьбы метчиком, растачивание, координатное растачивание: Пятиосевой вертикально-фрезерный центр с ЧПУ Haas UMC-750; Трехосевой вертикально-фрезерный центр с ЧПУ DMG MORI DMC 635 V ECOLINE

154550 электроэрозионная обработка на вырезном станке: Электроэрозионный проволочно-вырезной станок MITSUBISHI MV1200S NewGen

155010 обрабатывающий центр - вертикальный: Пятиосевой вертикально-фрезерный центр с ЧПУ Haas UMC-750; Трехосевой вертикально-фрезерный центр с ЧПУ DMG MORI DMC 635 V ECOLINE

31. «Литейщик», ООО

Адрес: 152934, Рыбинск, ул. Пушкина, д.53

Руководитель: Директор Изотов Владимир Анатольевич

Телефон: (905) 139-02-54

E-mail: iva_111k@mail.ru

Дата регистрации: 16.10.2009

Технологические разработки

Разработка технологических процессов в литейном производстве

Контактное лицо: Изотов Владимир Анатольевич, (905) 139-02-54, iva_111k@mail.ru

Производственные процессы:

150130 литье в разовые литейные формы ручной формовки: ЧПУ станок для изготовления моделей, индукционные плавильные печи

150210 литье по выплавляемым моделям и точное литье - процесс шау: 3D-сканер, 3D-принтер FDM, вакуумный миксер, литейная установка вакуумного всасывания, индукционные плавильные печи, прокаточные печи

32. «М-Технология плюс», ООО

Адрес: 152900, Рыбинск, Ярославский тракт, 102

Руководитель: генеральный директор Маркеленков Олег Леонидович

Телефон: (930) 112-22-06

E-mail: mtehnologiy@yandex.ru

Дата регистрации: 30.11.2011

Численность работающих: 4

Контактное лицо: Маркеленков Олег Леонидович

Производственные процессы:

152090 электроискровая резка на электроэрозионном вырезном станке

152410 фрезерование

152430 горизонтальное фрезерование

152450 вертикальное фрезерование

152550 зубофрезерование

152570 зубофрезерование прямозубых цилиндрических зубчатых колес и звездочек

152590 зубофрезерование косозубых цилиндрических зубчатых колес

152610 зубофрезерование конических зубчатых колес

152730 токарная обработка

153610 круглое шлифование

153630 круглое шлифование (наружное)

153650 внутреннее шлифование

153750 плоское шлифование

156270 отжиг

156290 закалка

156470 цементация (науглероживание)

156910 термическая подготовка поверхности - в печи

181330 испытание на твердость

33. «МарКон», ЗАО

Адрес: 150002, Ярославль, ул. Зеленцовская, 17

Руководитель: генеральный директор Соин Денис Валерьевич, (4852) 59-97-55,

info@markon.ru

Телефон: (4852) 59-97-55

E-mail: info@markon.ru

<https://www.markon.ru>

Дата регистрации: 12.08.1996

Численность работающих: 69

Система качества: ГОСТ Р ИСО 9001

Технологические разработки

Изготовление дисковых тормозных колодок для всех видов дорожного транспорта: легковые иномарки и отечественные, спортивные, коммерческий транспорт, автобусы, грузовики, спецтехника, электросамокаты, велосипеды, квадроциклы

Контактное лицо: Корнеев Александр Федорович, (4852) 59-97-55 доб. 121,

info@markon.ru

Насонов Вячеслав Васильевич (цех обработки металла), (4852) 71-73-25,

metal@markon.ru

Производственные процессы:

150570 холодная штамповка: Пресса от 63 т.с. до 160 т.с.

152050 лазерная резка: Рабочее поле 1,5*3,0 м, черные металлы толщиной до 16 мм

153750 плоское шлифование: Вертикальный консольно-фрезерный станок 6P13

156990 дробеструйная обработка: Дробометная установка тупикового типа с ленточным транспортёром ДТУ200-Б 251310 формовка прессованием при высоком давлении: Пресс гидравлический модели СГУ 100.00.000 РЭ, СГУ 160.00.000 РЭ и СГУ 250.00.000 РЭ

34. «Металл-Сервис», ООО

Адрес: 150044, Ярославль, ул. Полушкина Роща, д.16, стр.58

Руководитель: генеральный директор Баранов Сергей Владимирович

Телефон: (4852) 74-13-16

E-mail: sale@metallistyar.ru

<http://metallistyar.ru>

Дата регистрации: 22.04.2009

Численность работающих: 19

Система качества: MC ISO 9001

Контактное лицо: Зубов Сергей Владиславович, (920) 1240434, sale@metallistyar.ru

Производственные процессы:

151130 прокатка, гибка: Гидравлический листгибочный пресс с ЧПУ Ermaksan AP 2100-35

151410 отбортовка (отгибка) низких кромок: Отбортовочный станок ОТБ-1600

151870 отрезка ленточной пилой: Ленточнопильный станок Metal Master BSM-128HDRC

151890 отрезка дисковой пилой: Отрезной станок Bosch GCM 10SD

152050 лазерная резка: Установка лазерной резки МЛ-35 (1 кВт)

153210 сверлильный станок настольного типа: Настольно-сверлильный станок OPTidrill В16Н

153310 нарезание резьбы метчиком: Настольный резьбонарезной станок АТ-10НЛ

155050 сварка, пайка: Аппарат контактной сварки CEAWELD DNLP 28

155130 приварка шпилек плавлением: Аппарат конденсаторной сварки Taylor CD M10

155610 дуговая сварка с защитой зоны сварки: Сварочный полуавтомат MIG 250GN

155870 склеивание

157110 зачистка абразивными лентами и дисками: Ручные шлифовальные машинки

157410 очистка моющими средствами: Моечная и сушильная камеры

159590 электростатическое распыление: Линия порошковой окраски с установкой нанесения Gema OptiFlex Pro F

251230 компрессионное (прямое) прессование: Установка для запрессовки метизов PERSERTER L4

35. «Научно-техническая фирма НТВ», ООО

Адрес: 150023, Ярославль, ул. Гагарина, 62А

Руководитель: генеральный директор Прокофьева Мария Владимировна

Телефон: (4852) 23-08-18

E-mail: m.prokofeva@ntf-ntv.ru

<https://ntf-ntv.ru>

Дата регистрации: 08.10.1991

Численность работающих: 40

Технологические разработки

Упрочнение и восстановление поверхностей деталей наплавкой

Уникальное оборудование

- Модернизированный токарно-винторезный станок 16К40 (длина станины 9000 мм);
- Модернизированный токарно-винторезный станок 1М65 со шлифовальной головой (длина станины 7200 мм);
- Долбежный станок 7Д450 (длина устанавливаемой заготовки 1000 мм)

Контактное лицо: Корнилов Игорь Александрович, (910) 816-70-32, i.kornilov@ntf-ntv.ru

Производственные процессы:

151990 плазменная резка: Портальный станок плазменного раскроя листового металла с ЧПУ

152170 вертикальное фасонирование (прорезание пазов): Долбежный станок 7Д450

153610 круглое шлифование: Кругло-шлифовальный станок 3А172

36. «Огонь Сталь», ООО

Адрес: 152046 Переславль-Залесский, д. Щелканка, ул. Ярославская, д.17

Руководитель: Директор Товмасян Нарине Сирокановна

Телефон: (915) 985-55-33

E-mail: firesteels@mail.ru

<https://rezkametalla.com>

Дата регистрации: 23.11.2017

Численность работающих: 6

Технологические разработки

Разработка чертежей и изготовление технологического оборудования из нержавеющей стали и черного металла

Контактное лицо: Товмасян Нарине Сирокановна, (915) 985-55-33, firesteels@mail.ru

Производственные процессы:

152050 лазерная резка: Станок лазерной волоконной резки металла (листы и трубы), рабочая площадь для листов 1500x3000 мм, трубы - 6 пог.м

155050 сварка, пайка: Рабочие места со сварочными аппаратами для аргоновой сварки

252430 гибка: Гибка металлических листов, гибочный станок с ЧПУ

37. «ПК «Дизель-сервис-Центр», ООО

Адрес: 150044, Ярославль, Полушкина роща, д.16, стр.78а

Руководитель: генеральный директор Тимашев Илья Вячеславович

E-mail: info@sudomotor-yar.ru

<https://sudomotor-yar.ru>

Дата регистрации: 20.11.2012

Численность работающих: 37

Технологические разработки

Конвертация автотракторных дизельных двигателей в судовые по согласованной с Российским классификационным обществом (РКО) документации, дизель-редукторных агрегатов, дизель-генераторов для судов с классом РКО, монтажно-наладочные работы на судах. Капитальный ремонт судовых двигателей с разработкой технической документации, согласованной с РКО.

Контактное лицо: Тимашев Вячеслав Петрович, (4852) 60-00-30, wtimashev@rambler.ru

Производственные процессы:

151870 отрезка ленточной пилой: Станок ленточнопильный HBS-916W

151930 резка газовым резаком

151950 ацетилено-кислородная резка

152430 горизонтальное фрезерование: Станок горизонтально-фрезерный 6Н81А

152450 вертикальное фрезерование: Станок вертикально-фрезерный

152730 токарная обработка: Токарно-винторезный станок 1М6ф101, станок токарный 16К20

153190 сверление: Станок сверлильный, станок радиально-сверлильный 2К52, 2Л53 станок вертикально-сверлильный, станок сверлильный на колонне В-1825G-400, станок магнитный сверлильный

153310 нарезание резьбы метчиком

155050 сварка, пайка: электро-дуговая, аргонно-дуговая, ацетилен-кислородная. Пайка газовой горелкой.

155530 дуговая сварка покрытым электродом

156130 сборочные операции: Стенд для сборки-разборки двигателей передвижной, стенд для ремонта V-образных двигателей и других агрегатов весом до 3000 кг

156170 сборка и испытания сборочных единиц

156190 сборка и испытания сборочных единиц - механические узлы: Стенд испытания дизель-генераторных (судовых) установок под нагрузкой до 400 кВт

156210 сборка и испытания сборочных единиц - гидравлические узлы: Стенд для регулировки ТНВД модель 12PSDW

157110 зачистка абразивными лентами и дисками

350030 конструирование, разработка и реализация электротехнических изделий в области выработки, преобразования и аккумулирования электрической энергии

38. «Паллант инжиниринг», ООО

Адрес: 150044, Ярославль, ул. Промышленная, 12

Руководитель: генеральный директор Глазунов Олег Николаевич

E-mail: gon@pallant-yar.ru

<http://pallant-yar.ru>

Дата регистрации: 04.08.2016

Численность работающих: 15

Система качества: МС ISO 9001

Контактное лицо: Глазунов Олег Николаевич, gon@pallant-yar.ru

Производственные процессы:

151870 отрезка ленточной пилой: JET MBS - 712

151990 плазменная резка: Резка черного металла до 150 мм, нержавеющей до 40 мм. Размер стола 6х2 м. VANAD ARENA (HyperTherm MAX PRO-200)

152730 токарная обработка: Токарный станок 16K20

153190 сверление: Токарный станок 16K20, радиально-сверлильный станок 2A554, 2Л53У, 2Б32Л

153410 растачивание: Токарный станок 16K20, радиально-сверлильный станок 2A554

155530 дуговая сварка покрытым электродом: Сварочный аппарат ESAB LHN 250I - 2 поста

155630 tig - дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа: AURORA PRO INTER TIG 200

155690 mig - дуговая сварка металлическим плавящимся электродом в среде инертного газа: AURORA PRO SKYWAY 300, BLUE WELD MEGA MIG 400

155710 mag - дуговая сварка металлическим плавящимся электродом в среде активного газа: AURORA PRO SKYWAY 300, BLUE WELD MEGA MIG 400

157050 дробеструйная обработка: Камера струйно-абразивная типа АКН-О-4325

Продукция компании: пластинчатые теплообменники Pallant

39. «Параллак», Производственная компания, ООО

Адрес: 150044, Ярославль, ул. Полушкина роща, д.16, офис 76А

Руководитель: Директор Магнитский Григорий Сергеевич

Телефон: (4852) 74-74-74

E-mail: info@parallaks.com

<https://parallaks.com>

Дата регистрации: 19.01.1999

Численность работающих: 14

Технологические разработки

Инкрустация оргстекла в оргстекло, инкрустация оргстекла в металл

Контактное лицо: Фадеева Ольга Васильевна, (4852) 74-74-74, info@parallaks.com

Производственные процессы:

152050 лазерная резка: раскроечный высокоточный лазер для металлов с излучателем РГ и рабочим полем 900х1300 мм (режет тонкий листовой металл, цветмет)

152410 фрезерование

152450 вертикальное фрезерование: трехосевой фрезерный станок с подвижным столом, 290х390х165 мм, мощность шпинделя 2200 Вт (глубокая гравировка металла, изготовление деталей, пресс-форм, клише)

152510 контурное фрезерование: трехосевой фрезерный станок с габаритами стола 600x800x100 мм (глубокая гравировка металла, изготовление деталей, пресс-форм, фрезеровка дерева, оргстекла, ДСП, фанеры, ПВХ)

153690 универсальное шлифование

154610 лазерная обработка: раскроечный лазер для неметаллов с рабочим полем 1000x1700 мм (режет оргстекло, фанеру, ДСП, ПЭТ, фторопласт, изолон и др.;

154870 лазерное травление: два оптоволоконных лазерных маркера с разными полями (гравировать металлы и неметаллы на заданную глубину с высокой точностью); два углекислородных лазера для гравировки с рабочими полями 490x690 мм (гравировка оргстекла, двуслойного пластика, фанеры, анодированного алюминия, химическая гравировка нержавеющей стали с помощью пасты)

155050 сварка, пайка: изделий из металла

155870 склеивание

155890 склеивание - металл/металл

155910 склеивание - металл/пластмасса

157070 механическая зачистка

157150 полирование моделей

159510 окрашивание

159550 распыление сжатым воздухом

40. «Производственно-торговая компания Агротех», ООО

Адрес: 150020 Ярославль, проезд Домостроителей, зд.1, стр.14, помещение 21

Руководитель: управляющий Матвеев Евгений Сергеевич, info@ptcagrotech.ru

E-mail: info@ptcagrotech.ru

<https://ptcagrotech.ru>

Дата регистрации: 05.04.2023

Численность работающих: 30

Уникальное оборудование:

Линия порошковой покраски (увеличенные размеры камер)

Камера полимеризации ДхШхВ 6200*2100*2500

Камера напыления ДхШхВ 7200*3100*2500

Контактное лицо: Борисова Юлия Александровна, (920) 659-55-45

Производственные процессы:

151870 отрезка ленточной пилой: лентопильный станок «Metal Master» 205мм

152050 лазерная резка: установка для лазерной резки металла Wattson 1.5кВт

152430 горизонтальное фрезерование: универсальный фрезерный станок 675П

152730 токарная обработка: токарно-винторезный станок 16к20 (250мм)

153190 сверление: Магнитный сверлильный станок Комог, сверлильный станок

155490 электродуговая сварка: аппарат полуавтоматической сварки, сварочный аппарат электродуговой сварки «Сварог 250»

155690 mig - дуговая сварка металлическим плавящимся электродом в среде инертного газа: аппарат полуавтоматической сварки, сварочный аппарат электродуговой сварки «Сварог 250»

156210 сборка и испытания сборочных единиц - гидравлические узлы: сервисный обжимной пресс МК

254510 пескоструйная обработка: винтовой компрессор РЕМЕЗА ВК50, пескоструйный аппарат

254810 грунтование: линия порошковой покраски, камера полимеризации 6200*2100*2500, камера напыления 7200*3100*2500

254830 окраска, покрытие лаком: линия порошковой покраски, камера полимеризации 6200*2100*2500, камера напыления 7200*3100*2500

254850 окраска: линия порошковой покраски, камера полимеризации 6200*2100*2500, камера напыления 7200*3100*2500

41. «Пром Маш», ООО

Адрес: 150003 Ярославль, Полушкина Роща, д.9, оф.1

Руководитель: Директор Буров Александр Александрович

Телефон: (4852) 23-86-15

E-mail: yar.prommash@mail.ru

<http://prom-mash.ru>

Дата регистрации: 17.11.2009

Численность работающих: 81

Система качества: МС ISO 9001

Технологические разработки

Изготовление изделий сопровождается собственным техническим и конструкторским бюро.

Уникальное оборудование

Вальцы четырехвалковые ИВ2424Ф1; печь собственного изготовления Ф2000 2000х2000х2000; токарно-обрабатывающий центр ВНС-2682Х диам.650; токарно-обрабатывающий центр LT-52 диам.500; токарно-карусельный станок с ЧПУ масса детали до 9000 кг СК511Q диам.1400; токарно-карусельный станок с ЧПУ масса детали до 9000 кг диам. до 3200, h-860 с ЧПУ, h-1200 без ЧПУ - 1Л532Ф3-11; горизонтально-расточной ИР2637ПФ4 диам. 1800; вертикально-обрабатывающий центр РН 20; копировально-фрезерный FKS135 (Хенгельштадт); вертикально-фрезерный ФП-17СМН; вертикально-фрезерный 6Р13Ф3-01

Контактное лицо: Бахметова Наталия Владимировна, (980) 6526245,
yar.prommash@mail.ru

Производственные процессы:

150610 резка гильотинными ножницами

150630 высечка, вырубка

150650 резка профиля

150670 пробивка отверстий

151710 производство деталей из профилей

151830 резка механической пилой (на отрезном станке), резка

151870 отрезка ленточной пилой

151910 отрезка абразивным диском

151930 резка газовым резаком

151950 ацетилено-кислородная резка

151970 кислородно-флюсовая резка

151990 плазменная резка

152210 механическое опиление

152430 горизонтальное фрезерование

152450 вертикальное фрезерование

152470 универсальное фрезерование и фрезерование инструментов

152510 контурное фрезерование

152530 фасонное фрезерование

152750 центровый токарный станок

152790 стандартный патронный токарный станок
152830 автоматический токарный станок
152910 вертикальный токарный станок
152930 лоботокарный станок
152950 резьбонарезные станки
153090 токарный станок для глубокой расточки и сверления
153110 станок для обточки сферических поверхностей
153170 сверление, нарезание резьбы метчиком, растачивание, координатное растачивание
153210 сверлильный станок настольного типа
153230 вертикально-сверлильный станок на колонне
153250 радиально-сверлильный станок
153330 сверлильно-резьбонарезной станок
153430 расточный станок с подвижным столом
153450 расточный станок с неподвижным столом
153490 расточный станок с делительно-поворотным столом
153510 координатное растачивание (растачивание на координатно-расточном станке)
153610 круглое шлифование
153630 круглое шлифование (наружное)
153650 внутреннее шлифование
153690 универсальное шлифование
153790 плоское шлифование - поперечное перемещение рабочего стола и вертикальный шпиндель
154930 агрегатный станок с делительно-поворотным столом
154990 обрабатывающий центр - горизонтальный
155010 обрабатывающий центр - вертикальный
155050 сварка, пайка
155430 сварка плавлением
155470 ацетиленокислородная сварка
155490 электродуговая сварка
155590 дуговая сварка под флюсом
155610 дуговая сварка с защитой зоны сварки
155830 пайка мягкими припоями
155850 пайка твердыми припоями
156190 сборка и испытания сборочных единиц - механические узлы
156210 сборка и испытания сборочных единиц - гидравлические узлы
156230 сборка и испытания сборочных единиц - пневматические узлы
156270 отжиг
156290 закалка
156310 поверхностная закалка
156410 улучшение свойств металла (измельчение микроструктуры) термообработкой и отпуск
156710 (cr) хромирование
156750 (zn) шерардизация (цинкование)
156890 термическая подготовка поверхности
156910 термическая подготовка поверхности - в печи
156930 термическая подготовка поверхности - с применением горелки
157010 струйная зачистка
157090 механическая зачистка абразивными кругами
157110 зачистка абразивными лентами и дисками
157130 механическая полировка
157350 очистка растворителями

- 157370 очистка жидкими растворителями
- 157570 чернение (воронение)
- 158490 нанесение матового хромового гальванического покрытия
- 158510 нанесение хромового гальванического покрытия без микротрещин
- 158630 цинкование способом окунания в горячий пропиточный состав
- 158690 нанесение цинкового гальванического покрытия в гальванической ванне
- 158710 нанесение «черного» цинкового гальванического покрытия
- 159510 окрашивание
- 159530 нанесение покрытия кистью
- 159550 распыление сжатым воздухом
- 159690 окрашивание валиком
- 159870 нанесение эмалевых покрытий кистью, валиком
- 159890 нанесение эмалевых покрытий распылением

42. «Сатурн» производственно-литейная компания, ООО

Адрес: 152303 г. Тутаев, ул. Промышленная, зд. 23

Руководитель: директор Богатырчук Виталий Альфредович

Телефон: (48533) 20-922

E-mail: PLK-Saturn@yandex.ru

Дата регистрации: 01.08.2005

Численность работающих: 90

Контактное лицо: Корегина Марина Евгеньевна, начальник договорного отдела,
(48533) 70-666, plksaturn@inbox.ru

Предлагаемые технологические разработки:

Возможность изготовления отливок из чугуна марок СЧ 10-30, ВЧ 40-60 по 9 классу точности. Вес отливок от 5 до 350 кг., габаритом в пределах возможности формовочного комплекса. Свой модельный участок. Расчетная производительность участка при 2-х сменной работе 160 тонн годного литья в месяц.

Токарная и фрезерная обработка деталей. Возможности плазменной резки.

Механосборочный участок.

Намотка катушечных групп обмоток электрических машин и катушек. Капельная пропитка статоров электрических машин и катушек.

Уникальное технологическое оборудование

Установка капельной пропитки УПКМ-905 (пропитка электрических и электронных компонентов).

Станок намоточный СНС-5.0-600 «СОЮЗ» (намотка обмоток двигателей и генераторов, намотка катушек).

Производственные процессы:

150110 литье в разовые литейные формы: плавильные агрегаты: индукционная печь «Rontai» средней частоты -2 шт.; Формовочный комплекс «Rapid», альфа-сет процесс, размер кома 1100 x 1000 x 600, производительность 14 форм/час. Изготовление стержней вручную альфа-сет процесс и СО2- процесс.

151870 отрезка ленточной пилой: ленточнопильный станок UE-330SSAW

151990 плазменная резка: установка плазменной резки PB3015

152170 вертикальное фасонирование (прорезание пазов): долбежный станок 7M430

152410 фрезерование: станок универсальный фрезерный 67K25

152430 горизонтальное фрезерование: станок горизонтальный фрезерный 6P81

152450 вертикальное фрезерование: станок вертикальный фрезерный 6P12

152730 токарная обработка: станки токарно-карусельные 1А516МФ3 с ЧПУ, 1512Ф1 с ЧПУ, 16К20, 16К20А3С5
152770 токарно-револьверный станок (с продольными салазками на револьверном суппорте): токарно-револьверный полуавтомат 1740РФ3, станок токарный полуавтомат с ЧПУ 1П756
153190 сверление: станок радиально-сверлильный 2М55
153610 круглое шлифование: станок круглошлифовальный 3М132В
153750 плоское шлифование: станок плоскошлифовальный 3Д711ВФ11
154990 обрабатывающий центр – горизонтальный: горизонтально-расточной обрабатывающий центр Neckert CW1000
155010 обрабатывающий центр – вертикальный: фрезерный вертикальный обрабатывающий центр VMC60С, Токарный обрабатывающий центр TCU20
156190 сборка и испытания сборочных единиц - механические узлы: слесарный инструмент
156270 отжиг: электропечь камерная
156350 высокочастотная закалка: установка закалки ТВЧ
156990 дробеструйная обработка: камерный дробемет 1500х1000х1000
157090 механическая зачистка абразивными кругами: точильно-шлифовальный станок, диаметр круга 600 мм.

43. «Стенько Дмитрий Владимирович», ИП

Адрес: 150044 Ярославль, ул. Полушкина роща, д.16, стр.73

Руководитель: Директор Стенько Дмитрий Владимирович

Телефон: (905) 6474155

E-mail: dvs3d@yandex.ru

<https://tehno3d.ru>

Дата регистрации: 18.12.2017

Численность работающих: 7

Технологические разработки

Производство любых пластиковых изделий по технологии 3D-печати, вакуумной формовки и литья под давлением. Разработка компьютерных 3D-моделей, чертежей, прототипов. 3D-сканирование и реверс-инжиниринг. Полный цикл разработки пластиковых изделий, от разработки компьютерных моделей и документации до производства прототипа и конечного изделия в любых тиражах.

Уникальное оборудование

3D-сканер Einscan с точностью сканирования 0,05 мм

Контактное лицо: директор по производству Авдоян Суто Юрикович, (980) 7008649

Производственные процессы:

250330 экструзия (выдавливание): 3D-принтеры Ultimaker, Picasso, Creality, Anycubic с областью печати до 600 мм

252670 вакуумное термоформование: Формовочная установка, габаритные размеры рабочего стола 1000х750 мм

44. «ТермоПластАвтомат М», ООО

Адрес: 152025, Переславль, пл. Менделеева, д 2., корп. 72

Руководитель: Директор Яковенко Ольга Александровна

Телефон: (48535) 6-97-80

E-mail: director@tpa-m.com

<http://tpa-m.com>

Дата регистрации: 25.04.2002

Численность работающих: 35

Система качества: ГОСТ Р ИСО 9001, МС ISO 9001

Контактное лицо: Малуша Никита Александрович, (916) 306-61-52, nikita@tpa-m.com

Производственные процессы:

250990 литье под давлением: Термопластавтоматы с усилием смыкания от 140 до 2500 т

45. «Техмар», ООО

Адрес: 152919, Рыбинск, ул. 9 Мая, д.33

Руководитель: Директор Ермоленко Александр Николаевич

Телефон: (920) 139-01-88

E-mail: veps@tehmar.ru

<https://tehmar.ru>

Дата регистрации: 20.09.1993

Численность работающих: 16

Контактное лицо: Ворсин Максим Робертович, (920) 1390188, veps@tehmar.ru

Производственные процессы:

151110 гибка труб

151130 прокатка, гибка

151490 холодная ковка на молоте, волочение

151870 отрезка ленточной пилой

151990 плазменная резка

152410 фрезерование

152550 зубофрезерование

152730 токарная обработка

153190 сверление

156030 клепка

156170 сборка и испытания сборочных единиц

157070 механическая зачистка

252430 гибка

253450 сварка

46. «ТехноПрайд», ООО

Адрес: 150002, Ярославль, ул. Большая Федоровская, д.118А

Руководитель: Директор Добряков Игорь Вячеславович

Телефон: (4852) 74-68-69

E-mail: mail@tehnopride.ru

<https://tehnopride.ru>

Дата регистрации: 07.10.2005

Численность работающих: 22

Уникальное оборудование

Координатно-пробивной пресс с ЧПУ Amada FC55

Контактное лицо: Добряков Игорь Вячеславович

Производственные процессы:

150050 прессование и спекание: Лазерный технологический комплекс Тегра 500P

150450 штамповка в закрытых штампах: Пресс гидравлический PUE 100

150570 холодная штамповка: Пресс гидравлический PUE 25

150610 резка гильотинными ножницами: Ножницы гильотинные с ЧПУ HACO TS 3006

150710 комбинированная операция пробивки и штамповки: Пресс гидравлический PUE 40, координатно-пробивной пресс с ЧПУ Amada FC255

151430 отбортовка - на прессе: Листогибочный пресс с ЧПУ HACO ERMS 25100

151450 отбортовка - на кромкогибочном станке: Листогибочный пресс с ЧПУ HACO PPM 30100

151470 отбортовка - на кромкогибочном прессе: Листогибочный пресс с ЧПУ HACO ERMS 20075

151870 отрезка ленточной пилой: Ленточнопильный станок 260SH, UE712C

152450 вертикальное фрезерование: Вертикально-фрезерный станок M6C12

152830 автоматический токарный станок: Токарно-револьверный станок с ЧПУ HAAS 10 ST - 2 шт.

152890 автоматический многопатронный токарный станок: Токарно-револьверный станок с ЧПУ HAAS 10ST - 2 шт., токарный станок Schaublin 725C

153850 координатно-шлифовальный станок: Плоско-шлифовальный станок 3Д722

155130 приварка шпилек плавлением: Аппарат конденсаторной сварки

155310 точечная сварка: Машина контактной сварки MT-2201

155690 mig - дуговая сварка металлическим плавящимся электродом в среде инертного газа: Сварочный полуавтомат Miller 383

155710 mag - дуговая сварка металлическим плавящимся электродом в среде активного газа: Сварочный полуавтомат Miller 383

157150 полирование моделей: Токарно-винторезный станок 16K20ПФ-1

159730 нанесение пластиковых покрытий и покрытий на основе смол: Установка порошкового напыления Gema OptiFlex 2B – 4 шт., камера порошкового напыления, печь полимеризации порошковой краски

252010 впрыскивание полимера под давлением: Термопластавтомат Kuasy, термопластавтомат с ЧПУ CyberTech CVI-3.0 - 2 шт.

254950 гравирование: Маркер лазерный гравировальный Тегра MB

350890 изготовление жгутов проводов и кабелей: Машина сварки ленточного провода

47. «Технолог», ООО

Адрес: 152934, Рыбинск, ул. Пушкина, 53

Руководитель: Директор Фоменко Роман Николаевич

Телефон: (910) 8186114

E-mail: fomenko85@mail.ru

<http://ooo-technolog.ru>

Дата регистрации: 30.11.2011

Технологические разработки

Проектирование производственных участков, технологических линий; Инжиниринг технологических процессов для повышения эффективности, снижения затрат и др.; разработка технологических процессов изготовления и сборки машин; проектирование оснастки, разработка и внедрение управляющих программ и пр.; научно-практическая деятельность в области технологии изготовления и контроля ответственных деталей; разработка оснастки для сборки и сварки судов; разработка приборов для измерения сил резания, остаточных напряжений, модуля упругости и др. приборов; проектирование станков, испытательных стендов.

Контактное лицо: Фоменко Роман Николаевич

Производственные процессы:

152410 фрезерование: Универсальные станки и станок с ЧПУ для фрезерования

152730 токарная обработка: Универсальные станки и станок с ЧПУ для точения

153190 сверление: Универсальные станки для сверления

180790 трехмерные измерения - устройствами с числовым программным управлением:

Координатно-измерительная машина Carl Zeiss Contura G2

181210 испытания материалов: Испытание на трибологические свойства,

высокотемпературная машина трения Т-11 (схема шарик-диск, палец-диск)

181230 испытание на растяжение-сжатие: Испытательный высокотемпературный стенд

LAVTEST 6.125H50

181250 испытание на кручение

48. «ТиВолга», ООО

Адрес: 150023, Ярославль, ул. Гагарина, д.60Б

Руководитель: генеральный директор Ковальчук Станислав Петрович

Телефон: (4852) 59-44-53

E-mail: box@tivolga.ru

<https://tivolga.ru>

Дата регистрации: 24.08.2017

Численность работающих: 89

Система качества: ГОСТ Р ИСО 9001 Этап - внедрение

Технологические разработки

Переработка титановых отходов с получением ферротитана. Производство порошковой проволоки с различными наполнителями для нужд сталеплавильных предприятий.

Уникальное оборудование

Индукционная печь. Проволочный стан

Контактное лицо: Красинская Елена Николаевна, sales@tivolga.ru

Производственные процессы:

150030 порошковая металлургия: Индукционная печь (плавка ферротитана)

151690 производство изделий из проволоки: проволочный стан - производство порошковой проволоки

49. «Типография «Скайтех», ООО

Адрес: 152900, Рыбинск, ул. Элеватор, д.7

Руководитель: Директор Мирсков Михаил Викторович

Телефон: (4855) (903) 692-11-99

E-mail: 580068@skyteh.ru

<http://skyteh.ru>

Дата регистрации: 15.08.2010

Численность работающих: 25

Контактное лицо: Семёнова Лилия Антоновна, (965) 729-11-99, 580068@skyteh.ru

Производственные процессы:

251350 каландрирование

254990 офсетная печать

50. «Феникс», ООО

Адрес: 152300 Тутаев, ул. Строителей, д.9

Руководитель: генеральный директор Галимов Рашид Мубаракзанович

Телефон: (48533) 29-010

E-mail: galimov-phoenix@yandex.ru

<http://oooфеникс.рф>

Дата регистрации: 01.03.2011

Численность работающих: 70

Система качества: МС ISO 9001

Технологические разработки

Изготовление деталей и изделий из ЧВГ (получено 2 патента).

Контактное лицо: Земсков Геннадий Федорович, (48533) 29010, phenix-td@yandex.ru

Производственные процессы:

150250 литье в многоразовые литейные формы: Печи плавильные, модельный участок для изготовления оснастки

152410 фрезерование: Фрезерные станки

152730 токарная обработка: Токарные станки

154990 обрабатывающий центр - горизонтальный: Станки с ЧПУ

155010 обрабатывающий центр - вертикальный: Центр обрабатывающий фрезерный вертикальный VDL 850A

156170 сборка и испытания сборочных единиц: Стенды для испытаний

156270 отжиг: Печь для термической обработки

156990 дробеструйная обработка: Дробеструйная установка

157090 механическая зачистка абразивными кругами

181130 спектрометрический анализ: Спектрометр

51. «Ферропласт Медикал», ООО

Адрес: 152260 Некрасовское, пос. Приволжский
Руководитель: директор Яськин Александр Сергеевич
Телефон: (901) 9944347
E-mail: ferroplast@mail.ru
<https://ferroplast.ru>
Дата регистрации: 06.10.2000
Численность работающих: 65

Технологические разработки

Разработка медицинских изделий (рециркуляторы закрытого типа и облучатели открытого типа, камеры бактерицидные, стерилизаторы, ультразвуковые мойки, концентраторы кислорода и др. Разработка и изготовление электронных плат. Разработка и проектирование металлоконструкций.

Уникальное оборудование

Координатно-пробивной пресс Durma; LVD, листогибочный пресс Durma; LVD, установка лазерной резки 1500x3000x20, гильотинные ножницы, ленточнопильный станок, токарные станки, установки контактной (точечной) сварки, установка конденсаторной сварки, полуавтоматическая сварка в среде защитных газов, камеры порошковой окраски, участок сборки электронных плат, участки сборки электротехнических изделий.

Производственные процессы:

- 150510** штамповка
- 150530** штамповка изделий произвольной формы
- 150570** холодная штамповка
- 150590** резка ножницами, высечка, вырубка
- 150610** резка гильотинными ножницами
- 150630** высечка, вырубка
- 150650** резка профиля
- 150670** пробивка отверстий
- 150690** высечка, вырубка деталей
- 150710** комбинированная операция пробивки и штамповки
- 150730** комбинированная операция пробивки и штамповки - обычной точности
- 151110** гибка труб
- 151130** прокатка, гибка
- 151230** холодная прокатка
- 151330** роликовая гибка труб и профилей
- 151410** отбортовка (отгибка) низких кромок
- 151630** холодное выдавливание или прессование ударным выдавливанием
- 151670** прочие операции обработки давлением без образования стружки
- 151830** резка механической пилой (на отрезном станке), резка
- 151870** отрезка ленточной пилой
- 151910** отрезка абразивным диском
- 151930** резка газовым резаком
- 152410** фрезерование
- 152430** горизонтальное фрезерование
- 152510** контурное фрезерование
- 152730** токарная обработка
- 152950** резьбонарезные станки
- 153190** сверление
- 153310** нарезание резьбы метчиком

153750 плоское шлифование
155050 сварка, пайка
155130 приварка шпилек плавлением
155310 точечная сварка
155490 электродуговая сварка
155690 mig - дуговая сварка металлическим плавящимся электродом в среде инертного газа
155810 пайка мягкими припоями, пайка твердыми припоями
155830 пайка мягкими припоями
155850 пайка твердыми припоями
156030 клепка
156070 холодная клепка
156130 сборочные операции
159510 окрашивание
254850 окраска
350030 конструирование, разработка и реализация электротехнических изделий в области выработки, преобразования и аккумулирования электрической энергии
350150 конструирование, разработка и реализация электронных изделий в области систем связи

52. «Эко-Бокс» НПК, ООО

Адрес: 152959, Рыбинск, пос. Каменки, ул. Заводская, 19-1

Руководитель: генеральный директор Демин Егор Вячеславович

Телефон: (495) 3638962

E-mail: info@ecobox.ru

<https://ecobox.ru>

Дата регистрации: 19.12.2011

Численность работающих: 26

Технологические разработки

Производство изделий из дерева; производство токарных и фрезерных работ

Контактное лицо: Гришин Антон Андреевич, (495) 3638962, agrishin@laserprof.ru

Производственные процессы:

150510 штамповка: Пресс листогибочный КРВ30х1600; листогибочный гидравлический 3-х осевой пресс ERMAKSAN с ЧПУ серии Power Bend Pro 2600-100; вертикальный листогибочный пресс MetalMaster серии HPJ 2580; ручной сегментный листогиб Stalex RBV 1020/3SH; электромагнитный листогиб Stalex EB 2000X1,6; пресс вырубной электрический для труб Stalex PTN12U; пресс угловырубной НУМ 160/3; гаражный пресс с ножным приводом 20 тонн Станкоимпорт SD0805С

151830 резка механической пилой (на отрезном станке), резка: ленточнопильный станок по металлу Stalex BS-280G; пила монтажная ELITECH ПМ3040Т

151910 отрезка абразивным диском: DeWalt DWE 4151 шлифмашина угловая d=125 мм, 900 Вт (5 шт.); аккумуляторная угловая шлифмашина Makita DGA504RME

151990 плазменная резка: аппарат плазменной резки HyperTherm PowerMax 45

152050 лазерная резка: установка лазерной резки с ЧПУ GWEIKE LF3015E 750 Вт с источником IPG; установка лазерной резки с ЧПУ GWEIKE LF3015LNR 2000 Вт с источником IPG с трубрезом (3 м); установка лазерной резки с ЧПУ GWEIKE LF3015GAR 4000 Вт с источником IPG

153210 сверлильный станок настольного типа: настольный фрезерно-сверлильный станок Stalex SBM-20 Vario

155050 сварка, пайка: машина контактной точечной сварки МТР-15073-600; полуавтомат для дуговой сварки ПДГ-351; сварочный инвертор Сварог MIG-250Y (4 шт.); сварочный инвертор Grovers WSME-200 AC/DC; сварочный инвертор Ресанта САИ 190 ПН; аппарат конденсаторной сварки FARADAY CD 1400; сварочный инвертор MIG 250Y(J04) (3 шт.)

156990 дробеструйная обработка: установка для абразивноструйной обработки малого типа PS-100/10/000 РЭ

157090 механическая зачистка абразивными кругами

157110 зачистка абразивными лентами и дисками

159510 окрашивание: установка для напыления Промус-НП2; ручная установка напыления Gema Optiflex Pro F; ручная установка напыления порошковых красок Tesla Profi; установка нанесения порошковой краски Colo 660

53. «ЭкоСтройРиэлт», ООО

Адрес: 150000, Ярославль, ул. Республиканская, д.48-5

Руководитель: Директор Жигалова Марина Федоровна

Телефон: (4852) 68-33-69

E-mail: stroi.sp12@mail.ru

<https://ekostroy76.ru>

Дата регистрации: 11.10.2016

Численность работающих: 5

Технологические разработки

Технология нанесения теплоизоляции, гидроизоляции, огнезащиты, антикоррозии композитными материалами (с добавками UFO и фотоинициаторов) для защиты конструктивов и инженерных коммуникаций в сфере энергосбережения и энергоэффективности.

Уникальное оборудование

Установка MARK MAX PLATINUM для нанесения латекса, водоэмульсионных и акриловых красок, эпоксидных смол, огнезащитных материалов, разбухающих огнестойких покрытий и шпаклевок.

Контактное лицо: Жигалов Олег Евгеньевич, (901) 0462128, prosc900@mail.ru

Производственные процессы:

157010 струйная зачистка: Ручная, УШМ

159370 напыление износостойчивых покрытий: Окрашенная установка Graco Mark V Max Platinum. Максимальный диаметр сопла (краска-шпаклевка) 0,045"-0,037".

Производительность 4,3 л/мин., максимальное давление 230 бар, шланг 30м x 3/8»

159490 нанесение неметаллических покрытий

159550 распыление сжатым воздухом

159890 нанесение эмалевых покрытий распылением

254510 пескоструйная обработка

254530 обезжиривание

254810 грунтование

254850 окраска

54. «Экскаво», ООО

Адрес: 150003, Ярославль, ул. Полушкина Роща, д.9, пом.5

Руководитель: генеральный директор Баталова Мария Александровна

Телефон: (920) 138-43-69

E-mail: info@excavo1.ru

<https://yarrezka.ru>

Дата регистрации: 03.02.2015

Контактное лицо: Борисова Ксения, (920) 138-43-69

Производственные процессы:

151130 прокатка, гибка: Гидравлический листогибочный пресс Futura 300-50, гидравлический листогибочный пресс PHE 40180

151870 отрезка ленточной пилой: Ленточный станок HBS-916W 414468T Jet (2 шт.)

151990 плазменная резка: Портальная машина плазменной резки СП27TP

152050 лазерная резка: Оптоволоконный лазерный станок USI3015L

152450 вертикальное фрезерование: Станок вертикально-фрезерный (2 шт.)

152730 токарная обработка: Станок токарно-винторезный (4 шт.)

153190 сверление: Сверлильный станок

155050 сварка, пайка: Полуавтомат сварочный Aurora Pro SkyWay 500+ (16 шт.)

156190 сборка и испытания сборочных единиц - механические узлы: Станок для обжима рукавов высокого давления МК-90

254850 окраска: Камера окрасочно-сушильная OSKAS Standart 7D2-D

55. «Электромаш», ООО

Адрес: Ярославль, пр. Машиностроителей, 83, оф. 55

Руководитель: директор Зорин Юрий Анатольевич

Телефон: (4852) 490480

E-mail: kreste64@mail.ru

<http://electromash.ru>

Дата регистрации: 15.02.2007

Численность работающих: 10

Контактное лицо: Метлицкая Татьяна Алексеевна, (4852) 490480

Производственные процессы:

152410 фрезерование: Вертикально-фрезерный станок MA-665 A2 с ЧПУ, станок вертикально-фрезерный 6P13

152430 горизонтальное фрезерование: Вертикально-фрезерный станок MA-665 A2 с ЧПУ, станок вертикально-фрезерный 6P13

152450 вертикальное фрезерование: Вертикально-фрезерный станок MA-665 A2 с ЧПУ, станок вертикально-фрезерный 6P13

152730 токарная обработка: Станок токарный 16K20, станок токарный 16K40

153170 сверление, нарезание резьбы метчиком, растачивание, координатное растачивание: Вертикально-сверлильный станок 2H135

153190 сверление: Вертикально-сверлильный станок 2H135

153510 координатное растачивание (растачивание на координатно-расточном станке): Координатно-расточной станок 2Д450АФ

153610 круглое шлифование: Универсальный круглошлифовальный станок 3Б12

153630 круглое шлифование (наружное): Универсальный круглошлифовальный станок 3Б12

153650 внутреннее шлифование: Универсальный круглошлифовальный станок 3Б12

153790 плоское шлифование - поперечное перемещение рабочего стола и вертикальный шпиндель: Плоскошлифовальный станок 3Д722А

56. «ЯрМашХолдинг», ООО

Адрес: Рыбинск, ул. Большая Тоговщинская, д. 16

Руководитель: генеральный директор Тихомиров Алексей Андреевич

Телефон: (920) 1363695

E-mail: yarmashholding@mail.ru

<http://yarmashholdind.ru>

Дата регистрации: 06.07.2017

Контактное лицо: Тихомиров Алексей Андреевич

Производственные процессы:

152410 фрезерование: фрезерные станки с ЧПУ (рабочее поле 250x350x200 мм)

152730 токарная обработка: токарные станки с ЧПУ (макс. диаметр детали до 32 мм, длина до 100 мм)

57. «Ярославский завод вентиляционных изделий», АО

Адрес: 150023 Ярославль, ул. Гагарина, 68

Руководитель: генеральный директор Остриков Олег Александрович

Телефон: (4852) 47-37-99, 47-38-99

E-mail: yzvi@yandex.ru

<https://yzvi.ru>

Дата регистрации: 16.06.1999

Численность работающих: 38

Контактное лицо: специалист по тендерам, (915) 9990498, yzvi-tender@yandex.ru

Производственные процессы:

150610 резка гильотинными ножницами

150810 прессование: Прессы однокривошипные УС 16-100 тс

151130 прокатка, гибка

151990 плазменная резка

152410 фрезерование

152730 токарная обработка

153150 станок для токарной обработки коленчатых валов

153170 сверление, нарезание резьбы метчиком, растачивание, координатное растачивание

153190 сверление

153310 нарезание резьбы метчиком

153410 растачивание

153590 шлифование, хонингование

155470 ацетиленокислородная сварка

155510 ударная (электроконтактная) сварка

155530 дуговая сварка покрытым электродом

156910 термическая подготовка поверхности - в печи

58. «Ярославский завод промышленной оснастки», АО

Адрес: 150044, Ярославль, пр-кт Октября, д.85

Руководитель: генеральный директор Потапов Петр Петрович

Телефон: (4852) 70-09-03

E-mail: info@yzpo.ru

<https://yzpo.ru>

Дата регистрации: 09.04.1993

Численность работающих: 85

Контактное лицо: Потапов Петр Петрович, (4852) 700-903, petr@yzpo.ru

Производственные процессы:

152410 фрезерование

152730 токарная обработка

156290 закалка

59. «Ярославский механический завод», ООО

Адрес фактический: 152908, город Рыбинск, ул. Сысоевская, 18

Руководитель: Директор Боровиков Андрей Сергеевич

Телефон: (999) 108-91-99

E-mail: aa@yrmz.ru

<https://yrmz.ru>

Дата регистрации: 04.05.2014

Численность работающих: 30

Контактное лицо: Боровиков Андрей Сергеевич

Производственные процессы:

150590 резка ножницами, высечка, вырубка

150610 резка гильотинными ножницами

150630 высечка, вырубка

150650 резка профиля

150670 пробивка отверстий

150690 высечка, вырубка деталей

151110 гибка труб

151130 прокатка, гибка

151230 холодная прокатка

151270 производство профилей

151290 холодное роликное профилирование профилей

151330 роликная гибка труб и профилей

151710 производство деталей из профилей

151830 резка механической пилой (на отрезном станке), резка

151910 отрезка абразивным диском

151930 резка газовым резаком

151990 плазменная резка

152050 лазерная резка

154610 лазерная обработка

155050 сварка, пайка

155310 точечная сварка

155350 шовная сварка

156130 сборочные операции

156870 подготовка поверхности
156990 дробеструйная обработка
157090 механическая зачистка абразивными кругами
157230 химическая поверхностная обработка
157250 химическая поверхностная обработка - стали
157270 химическая поверхностная обработка - нержавеющей стали
157290 химическая поверхностная обработка - цветных металлов
157310 химическая поверхностная обработка - медных сплавов
157330 химическая поверхностная обработка - цинковых сплавов
157350 очистка растворителями
157370 очистка жидкими растворителями
157410 очистка моющими средствами
159510 окрашивание: **порошковая окраска**
252430 гибка
252450 отбортовка, фальцовка
252470 снятие фасок
252490 продольное изгибание
254410 предварительная обработка, заключительная обработка
254530 обезжиривание
254550 снятие (удаление) заусенцев; снятие облоя

60. «Ярпромдеталь», ООО

Адрес: 150027, Ярославль, Яр. район, пос. Заволжье, д.37

Руководитель: генеральный директор Молев Владимир Николаевич

Телефон: (4852) 76-96-00

E-mail: yarpd08@yandex.ru

<http://yarpromdetal.ru>

Дата регистрации: 06.03.2008

Численность работающих: 20

Система качества: МС ISO 9001

Уникальное оборудование

Станок электроэризионный AGIE (AGIETRON100C).

Контактное лицо: Молев Александр Владимирович, (903) 6380420, yarpd08@yandex.ru

Производственные процессы:

150270 литье под давлением: Литейная машина 71108, литейная машина А711А08, литейная машина CLPO-16025B, машина литейная CLOO-250.25, машина литейная CLOO400

150310 литье в кокиль: Кокильная машина мод. 82505 шестиразъемная, кокильный гидравлический станок (ТП 0209-0014) трехразъемный, кокильный станок двухразъемный, литейная кокильная машина одноразъемная.

151870 отрезка ленточной пилой: Станок ленточно-отрезной ручной мод. ARG 220 Plus, пила ленточная M42-27*0.90*5/8-2000 мм, пила ленточная M51-27*0,90*3/4-2600 мм, пила ленточная Энкор универсальная пропила 80 мм, ленточная пила по металлу HVBS-56M диск 355 мм

152110 строгание, фасонирование / прорезание пазов (желобков), протягивание / нарезание шлицов, пазов или шпоночных канавок: Протяжка шпоночная 8x603x890 2405-1273, протяжка шпоночная 8x9 2405-1057 620x333, протяжка шпоночная 8x9 2405-1273, горизонтально-протяжной станок

152290 нарезание шлицов, пазов или шпоночных канавок: Вертикально-фрезерный обрабатывающий центр Agrow500

152410 фрезерование: Фрезерный станок 6P13Ф3 с ЧПУ, обрабатывающий центр Mazak VTC 20B

152730 токарная обработка: Обрабатывающий центр Mazak T15 B-208, станок токарный с ЧПУ СТ-200, токарный станок 16Б16Т1С1, токарно-винторезный станок с ЧПУ 16К20Т, станок токарный с ЧПУ СТ-100 №0002

153190 сверление: Станок вертикально-сверлильный BOR 1032AK, вертикально-сверлильный станок 2Н125, вертикально-сверлильный станок 2Н135

МЕТАЛЛЫ И МЕХАНИКА

ПОРОШКОВАЯ МЕТАЛЛУРГИЯ, ЛИТЬЕ

150030 Порошковая металлургия	48
150050 Прессование и спекание	46
150110 Литье в разовые литейные формы	42
150130 Литье в разовые литейные формы ручной формовки	31
150210 Литье по выплавляемым моделям и точное литье - Процесс Шау	10, 31
150250 Литье в многоразовые литейные формы	50
150270 Литье под давлением	10, 60
150290 Вакуумная формовка	8
150310 Литье в кокиль	60

ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ БЕЗ ОБРАЗОВАНИЯ СТРУЖКИ

150430 Свободная ковка	15
150450 Штамповка в закрытых штампах	46
150510 Штамповка	10, 51, 52
150530 Штамповка изделий произвольной формы	15, 51
150570 Холодная штамповка	33, 46, 51
150590 Резка ножницами, высечка, вырубка	15, 26, 51, 59
150610 Резка гильотинными ножницами	6, 8, 9, 11, 15, 25, 29, 41, 46, 51, 57, 59
150630 Высечка, вырубка	11, 41, 51, 59
150650 Резка профиля	8, 11, 41, 51, 59
150670 Пробивка отверстий	41, 51, 59
150690 Высечка, вырубка деталей	51, 59
150710 Комбинированная операция пробивки и штамповки	46, 51
150730 Комбинированная операция пробивки и штамповки - обычной точности	51
150810 Прессование	57
151110 Гибка труб	9, 12, 15, 45, 51, 59
151130 Прокатка, гибка	8, 15, 20, 29, 34, 45, 51, 54, 57, 59
151230 Холодная прокатка	8, 51, 59
151270 Производство профилей	59
151290 Холодное роликковое профилирование профилей	59
151330 Роликовая гибка труб и профилей	8, 29, 51, 59
151350 Роликовая гибка (металлических) листов	23, 26
151370 Накатка резьбы, накатка рифлений	26
151410 Отбортовка (отгибка) низких кромок	29, 34, 51
151430 Отбортовка - на прессе	46
151450 Отбортовка - на кромкогибочном станке	9, 15, 46
151470 Отбортовка - на кромкогибочном прессе	46
151490 Холодная ковка на молоте, волочение	45
151550 Правка	1, 8, 11
151630 Холодное выдавливание или прессование ударным выдавливанием	51
151670 Прочие операции обработки давлением без образования стружки	51

151690 Производство изделий из проволоки	20, 48
151710 Производство деталей из профилей	20, 41, 59

МЕТАЛЛООБРАБОТКА СО СНЯТИЕМ СТРУЖКИ

151830 Резка механической пилой (на отрезном станке), резка	11, 41, 51, 52, 59
151870 Отрезка ленточной пилой	6, 8, 11, 13, 15, 20, 21, 26, 27, 30, 34, 37, 38, 40, 41, 42, 45, 46, 51, 54, 60
151890 Отрезка дисковой пилой	29, 34
151910 Отрезка абразивным диском	15, 41, 51, 52, 59
151930 Резка газовым резаком	8, 15, 37, 41, 51, 59
151950 Ацетилено-кислородная резка	37, 41
151970 Кислородно-флюсовая резка	41
151990 Плазменная резка	1, 4, 6, 8, 9, 11, 13, 15, 21, 22, 26, 29, 35, 38, 41, 42, 45, 52, 54, 57, 59
152050 Лазерная резка	2, 3, 4, 8, 10, 13, 17, 20, 29, 33, 34, 36, 39, 40, 52, 54, 59
152070 Водоструйная резка	28
152090 Электроискровая резка на электроэрозионном вырезном станке	10, 32
152110 Строгание, фасонирование / прорезание пазов (желобков), протягивание / нарезание шлицов, пазов или шпоночных канавок	8, 60
152170 Вертикальное фасонирование (прорезание пазов)	35, 42
152210 Механическое опилование	41
152230 Протягивание	8
152290 Нарезание шлицов, пазов или шпоночных канавок	8, 30, 60
152330 Зубодолбление с использованием зуборезной гребенки - цилиндрических прямозубых зубчатых колес	8
152410 Фрезерование	1, 2, 5, 6, 10, 12, 15, 17, 19, 20, 26, 26, 29, 30, 32, 39, 42, 45, 47, 50, 51, 55, 56, 57, 58, 60
152430 Горизонтальное фрезерование	2, 8, 9, 11, 15, 19, 27, 32, 37, 40, 41, 42, 51, 55
152450 Вертикальное фрезерование	2, 8, 11, 15,

	19, 23, 25, 27, 30, 32, 37, 39, 41, 42, 46, 54, 55
152470 Универсальное фрезерование и фрезерование инструментов	11, 41
152510 Контурное фрезерование	2, 19, 27, 30, 39, 41, 51
152530 Фасонное фрезерование	2, 19, 30, 41
152550 Зубофрезерование	32, 45
152570 Зубофрезерование прямозубых цилиндрических зубчатых колес и звездочек	8, 19, 32
152590 Зубофрезерование косозубых цилиндрических зубчатых колес	19, 32
152610 Зубофрезерование конических зубчатых колес	19, 32
152670 Резьбофрезерование	19
152690 Резьбофрезерование вращающимся инструментом	19, 30
152730 Токарная обработка	1, 2, 3, 5, 6, 8, 9, 10, 12, 15, 17, 25, 26, 30, 32, 37, 38, 40, 42, 45, 47, 50, 51, 54, 55, 56, 57, 58, 60
152750 Центровой токарный станок	8, 11, 13, 41
152770 Токарно-револьверный станок (с продольными салазками на револьверном суппорте)	8, 42
152790 Стандартный патронный токарный станок	8, 11, 41
152810 Многопатронный токарный станок	5
152830 Автоматический токарный станок	26, 41, 46
152850 Стандартный патронный токарный станок с подачей пруткового материала	8, 27
152870 Многопатронный токарный станок с подачей пруткового материала	23
152890 Автоматический многопатронный токарный станок	27, 46
152910 Вертикальный токарный станок	41
152930 Лоботокарный станок	41
152950 Резьбонарезные станки	12, 41, 51
153090 Токарный станок для глубокой расточки и сверления	41
153110 Станок для обточки сферических поверхностей	41
153150 Станок для токарной обработки коленчатых валов	57
153170 Сверление, нарезание резьбы метчиком, растачивание, координатное растачивание	3, 8, 19, 30, 41, 55, 57
153190 Сверление	2, 3, 6, 8, 12, 17, 19, 25, 29, 37, 38, 40, 42, 45, 47, 51, 54, 55, 57, 60
153210 Сверлильный станок настольного типа	11, 34, 41, 52
153230 Вертикально-сверлильный станок на колонне	41
153250 Радиально-сверлильный станок	15, 20, 41
153310 Нарезание резьбы метчиком	8, 11, 19, 25, 34, 37, 51, 57

153330 Сверлильно-резьбонарезной станок	41
153410 Растачивание	2, 8, 10, 19, 38, 57
153430 Расточный станок с подвижным столом	41
153450 Расточный станок с неподвижным столом	41
153490 Расточный станок с делительно-поворотным столом	41
153510 Координатное растачивание (растачивание на координатно-расточном станке)	3, 5, 8, 11, 41, 55
153550 Координатное растачивание	3, 19, 25
153590 Шлифование, хонингование	3, 57
153610 Круглое шлифование	8, 15, 26, 32, 35, 41, 42, 55
153630 Круглое шлифование (наружное)	3, 32, 41, 55
153650 Внутреннее шлифование	8, 32, 41, 55
153690 Универсальное шлифование	26, 39, 41
153730 Бесцентровое продольное шлифование (шлифование напроход)	27
153750 Плоское шлифование	3, 15, 26, 32, 33, 42, 51
153770 Плоское шлифование - поперечное перемещение рабочего стола и горизонтальный шпиндель	8
153790 Плоское шлифование - поперечное перемещение рабочего стола и вертикальный шпиндель	41, 55
153850 Координатно-шлифовальный станок	5, 46
154070 Хонингование	3
154330 Заточка инструмента	3, 11
154350 Заточка сверл	11
154370 Заточка резьбонарезного инструмента	11
154390 Заточка фрез	11
154410 Заточка универсального инструмента	11
154550 Электроэрозионная обработка на вырезном станке	5, 30
154610 Лазерная обработка	17, 39, 59
154630 Химические операции	2
154650 Поверхностное травление	2
154670 Химическое травление	2
154810 Травление	2
154870 Лазерное травление	39
154890 Многофункциональные операции	2
154930 Агрегатный станок с делительно-поворотным столом	41
154950 DNC (Станок с централизованным управлением от ЭВМ)	2
154990 Обрабатывающий центр - горизонтальный	5, 22, 41, 42, 50
155010 Обрабатывающий центр - вертикальный	2, 30, 41, 42, 50

СБОРОЧНЫЕ ОПЕРАЦИИ

155050 Сварка, пайка	2, 7, 10, 11, 24, 26, 34, 36, 37, 39, 41, 51, 52, 54, 59
155130 Приварка шпилек плавлением	34, 46, 51
155310 Точечная сварка	24, 46, 51, 59
155350 Шовная сварка	59
155430 Сварка плавлением	7, 41
155470 Ацетиленокислородная сварка	24, 41, 57
155490 Электродуговая сварка	2, 7, 11, 15, 17, 21, 40, 41, 51
155510 Ударная (электроконтактная) сварка	57
155530 Дуговая сварка покрытым электродом	8, 37, 38, 57
155590 Дуговая сварка под флюсом	15, 41
155610 Дуговая сварка с защитой зоны сварки	2, 29, 34, 41
155630 TIG - дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа	8, 9, 24, 38
155690 MIG - дуговая сварка металлическим плавящимся электродом в среде инертного газа	8, 9, 15, 38, 40, 46, 51
155710 MAG - дуговая сварка металлическим плавящимся электродом в среде активного газа	6, 7, 24, 38, 46
155730 Лучевая сварка	24
155810 Пайка мягкими припоями, пайка твердыми припоями	11, 51
155830 Пайка мягкими припоями	11, 41, 51
155850 Пайка твердыми припоями	11, 41, 51
155870 Склеивание	9, 34, 39
155890 Склеивание - металл/металл	39
155910 Склеивание - металл/пластмасса	39
156030 Клепка	2, 45, 51
156070 Холодная клепка	2, 51
156090 Механическая клепка	2
156130 Сборочные операции	2, 8, 9, 12, 17, 20, 25, 37, 51, 59
156150 Сборочные единицы	2
156170 Сборка и испытания сборочных единиц	9, 25, 37, 45, 50
156190 Сборка и испытания сборочных единиц - механические узлы	37, 41, 42, 54
156210 Сборка и испытания сборочных единиц - гидравлические узлы	8, 37, 40, 41
156230 Сборка и испытания сборочных единиц - пневматические узлы	41

ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

156270 Отжиг	2, 7, 10, 11, 32, 41, 42, 50
156290 Закалка	2, 7, 10, 11, 27, 32, 41, 58
156310 Поверхностная закалка	11, 22, 41
156350 Высокочастотная закалка	11, 42
156410 Улучшение свойств металла (измельчение микроструктуры) термообработкой и отпуск	7, 10, 11, 41
156430 Термохимическая обработка	7, 11
156470 Цементация (науглероживание)	11, 32
156710 (Cr) хромирование	3, 11, 41
156750 (Zn) шерардизация (цинкование)	3, 10, 41

ПОВЕРХНОСТНАЯ ОБРАБОТКА И ПОСЛЕДУЮЩИЕ ОПЕРАЦИИ

156870 Подготовка поверхности	11, 59
156890 Термическая подготовка поверхности	5, 7, 11, 41
156910 Термическая подготовка поверхности - в печи	11, 15, 32, 41, 57
156930 Термическая подготовка поверхности - с применением горелки	41
156970 Термохимическая подготовка поверхности	11
156990 Дробеструйная обработка	2, 8, 11, 33, 42, 50, 52, 59
157010 Струйная зачистка	21, 41, 53
157050 Дробеструйная обработка	2, 38
157070 Механическая зачистка	2, 39, 45
157090 Механическая зачистка абразивными кругами	2, 9, 25, 41, 42, 50, 52, 59
157110 Зачистка абразивными лентами и дисками	34, 37, 41, 52
157130 Механическая полировка	41
157150 Полирование моделей	39, 46
157230 Химическая поверхностная обработка	10, 59
157250 Химическая поверхностная обработка - стали	59
157270 Химическая поверхностная обработка - нержавеющей стали	59
157290 Химическая поверхностная обработка - цветных металлов	59
157310 Химическая поверхностная обработка - медных сплавов	59
157330 Химическая поверхностная обработка - цинковых сплавов	59
157350 Очистка растворителями	41, 59
157370 Очистка жидкими растворителями	41, 59
157410 Очистка моющими средствами	2, 34, 59
157450 Электрохимическое обезжиривание	10
157570 Чернение (воронение)	41
157650 Пассивирование нержавеющей стали	10
157710 Хромирование меди и медных сплавов	11
157930 Оксидирование углеродистой и легированной стали	10, 11, 13
157970 Анодирование алюминия и алюминиевых сплавов	3
158010 Блестящее анодирование (Al)	10
158150 Нанесение гальванического покрытия (электроосаждением металла)	11
158170 Меднение	10

158290 Никелирование	3
158310 Нанесение блестящего никелевого гальванического покрытия в гальванической ванне	10, 13
158330 Нанесение матового никелевого гальванического покрытия в гальванической ванне	10
158390 Химическое никелирование	10
158470 Нанесение декоративного хромового гальванического покрытия	11
158490 Нанесение матового хромового гальванического покрытия	41
158510 Нанесение хромового гальванического покрытия без микротрещин	41
158550 Нанесение твердого хромового гальванического покрытия	11
158630 Цинкование способом окунания в горячий пропиточный состав	41
158690 Нанесение цинкового гальванического покрытия в гальванической ванне	13, 15, 41
158710 Нанесение «черного» цинкового гальванического покрытия	41
158770 Лужение (электроосаждение олова)	10, 13
158870 Алюминирование	24
159070 Серебрение	10
159190 Нанесение покрытия из кадмия	10
159210 Нанесение гальванического покрытия из кадмия в гальванической ванне	10
159310 Термическое напыление	2
159370 Напыление износостойчивых покрытий	2, 53
159410 Декоративное напыление	23
159430 Напыление токопроводящих покрытий	24
159450 Напыление изолирующих (непроводящих) покрытий	24
159490 Нанесение неметаллических покрытий	2, 16, 53
159510 Окрашивание	8, 9, 15, 21, 22, 25, 39, 41, 51, 52, 59
159530 Нанесение покрытия кистью	41
159550 Распыление сжатым воздухом	10, 39, 41, 53
159570 Напорное расширение (безвоздушное)	15
159590 Электростатическое распыление	34
159690 Окрашивание валиком	41
159730 Нанесение пластиковых покрытий и покрытий на основе смол	46
159870 Нанесение эмалевых покрытий кистью, валиком	41
159890 Нанесение эмалевых покрытий распылением	41, 53
159950 Удаление лакокрасочного покрытия	9

ИЗМЕРЕНИЯ

180030 Эталонные калибры, меры	2
180050 Набор эталонных мер	2, 11
180070 Эталонные калибры для контроля внутренних размеров (плоских и круглых профилей)	2
180090 Эталонные, калибры для контроля внешних размеров	2
180110 Эталонные резьбовые калибры-пробки	2, 11
180130 Эталонные резьбовые калибры-скобы	2, 11
180150 Механическое измерение длин и диаметров	11
180170 Линейки	11
180250 Резьбовые калибры	2, 11

180270 Резьбовые калибры - для контроля наружных размеров	11
180290 Резьбовые калибры - для контроля внутренних размеров	2, 11
180310 Штангенциркули	2, 11
180330 Микрометры	2, 11
180350 Измерение толщины стенок	2, 11
180350 Измерение толщины стенок	2, 11
180370 Компараторы для сравнения наружных размеров	2
180390 Компараторы для сравнения внутренних размеров	2
180410 Компараторы для сравнения толщины стенок	2
180450 Оптическое измерение длин и диаметров	2, 11
180570 Измерение толщины поверхностного покрытия	21
180630 Геометрические измерения	21
180650 Измерение прямолинейности и плоскостности	11
180670 Измерение углов	11
180690 Механическое измерение углов	11
180710 Оптическое измерение углов	11
180730 Трехмерные измерения	2
180790 Трехмерные измерения - устройствами с числовым программным управлением	2, 47
180950 Проектор для контроля профиля (контурный проектор)	11
180970 Измерение шероховатости поверхности	2
181010 Измерение и отображение поверхности	21

КОНТРОЛЬ МАТЕРИАЛОВ

181070 Исследование методом искровой пробы	11
181130 Спектрометрический анализ	7, 11, 50
181170 Макроскопический анализ	11
181190 Микроскопический анализ	11
181210 Испытания материалов	47
181230 Испытание на растяжение-сжатие	47
181250 Испытание на кручение	47
181330 Испытание на твердость	32
181370 Проверка материалов на наличие дефектов	7
181390 Проверка материалов на наличие дефектов - цветная дефектоскопия, проверка проникающей краской	11, 15
181430 Проверка материалов на наличие дефектов - ультразвуковая дефектоскопия	1
181450 Проверка материалов на наличие дефектов - рентгеноскопия	1, 7, 15
181630 Динамическая балансировка	2
181650 Испытание на виброустойчивость или вибропрочность	10
181690 Резонансный анализ на стационарном оборудовании	10
181730 Анализ поведения материалов при внешних воздействиях	10
181770 Климатические испытания	10
181790 Ускоренное старение	10
181810 Соляной туман	10

ПЛАСТМАССЫ И РЕЗИНА

ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА

250270 Компаундирование термопластичных материалов	14
--	----

ПРОЦЕССЫ

250330 Экструзия (выдавливание)	43
250870 Нанесение покрытия	16
250910 Изготовление оболочек для труб	16
250990 Литье под давлением	10, 44
251030 Литье под давлением с многокомпонентным впрыском материала	13
251050 Литье под давлением с многоточечным впрыском материала	13
251090 Низконапорное литье под давлением	16
251210 Прессование изделий в пресс-формах с предварительным размягчением материала при нагревании	10, 14
251230 Компрессионное (прямое) прессование	34
251310 Формовка прессованием при высоком давлении	33
251350 Каландрирование	14, 49
251370 Стандартное каландрирование	14
251390 Покрытие каландрованием	14
251490 Стандартное литье	16
251530 Изготовление листов литьем	16
251570 Литьевое формование	16
251910 Непрерывное формование	14
251970 Впрыскивание полимера и прессование	10
252010 Впрыскивание полимера под давлением	46
252250 Вулканизация	14, 16
252270 Отверждение под давлением, вулканизация	14

ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА

252410 Развальцовка	14, 26, 29
252430 Гибка	1, 9, 10, 17, 22, 26, 36, 45, 59
252450 Отбортовка, фальцовка	1, 59
252470 Снятие фасок	59
252490 Продольное изгибание	59
252570 Термоформование (с нагревом заготовки)	16
252670 Вакуумное термоформование	43

ФОРМОВАНИЕ И ОБРАБОТКА БЕЗ СНЯТИЯ СТРУЖКИ

СБОРКА

253450 Сварка	45
253890 Склеивание, связывание	14, 16

ПОВЕРХНОСТНАЯ ОБРАБОТКА

254410 Предварительная обработка, заключительная обработка	59
254510 Пескоструйная обработка	9, 25, 40, 53
254530 Обезжиривание	53, 59
254550 Снятие (удаление) заусенцев, снятие облоя	14, 59
254810 Грунтование	9, 21, 40, 53
254830 Окраска, покрытие лаком	9, 21, 40
254850 Окраска	9, 17, 20, 21, 40, 51, 53, 54
254930 Печатание	18
254950 Гравирование	46
254990 Офсетная печать	49
255010 Флексография	14
255090 Гравирование	5
255110 Лазерная маркировка	10
255250 Нанесение покрытий	14

ПРИГОДНОСТЬ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ

282270 Водопаропроницаемость	10
------------------------------	----

ЭЛЕКТРОТЕХНИКА И ЭЛЕКТРОНИКА

КОНСТРУИРОВАНИЕ, РАЗРАБОТКА И РЕАЛИЗАЦИЯ ИЗДЕЛИЙ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКОГО СЕКТОРА ПРОМЫШЛЕННОСТИ

350030 Конструирование, разработка и реализация электротехнических изделий в области выработки, преобразования и аккумулирования электрической энергии	37, 51
--	--------

КОНСТРУИРОВАНИЕ, РАЗРАБОТКА И РЕАЛИЗАЦИЯ ИЗДЕЛИЙ ЭЛЕКТРОННОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ

350150 Конструирование, разработка и реализация электронных изделий в области систем связи	51
--	----

МОНТАЖ, СБОРКА

350630 Установка элементов на печатные платы	10, 23
--	--------

РАБОТЫ С КАБЕЛЯМИ И ПРОВОДАМИ

350890 Изготовление жгутов проводов и кабелей	46
---	----

НАМОТКА

351050 Намотка обмоток трансформаторов	10
--	----

ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ

381250 Ультразвуковые устройства для испытания материалов	21
---	----