



# СУБКОНТРАКТОРЫ ЯРОСЛАВСКОЙ ОБЛАСТИ

## СПРАВОЧНИК



СПРАВОЧНИК

# Субконтракторы Ярославской области. 2026

Выпуск 19 (релиз 1, 28.05.2026)

В данном издании размещена информация о производственных процессах предприятий Ярославской области, которые они хотели бы дозагрузить, 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](mailto: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](http://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***



# 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](mailto:vershinina@yartpp.ru)  
или по телефону (4852)45-87-38,  
8(902)334-05-65



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](mailto:patent@yartpp.ru) | [sertif@yartpp.ru](mailto:sertif@yartpp.ru)  
г. Ярославль, ул. Свободы, 62

## СОДЕРЖАНИЕ

| <b>Крупные и средние предприятия</b>                    |       |
|---|-------|
| 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. «Производственная компания «Ярославич», АО           | 11    |
| 9. «Раскат», АО   | 11-13 |
| 10. «Рыбинская судоверфь», ООО                          | 13-14 |
| 11. «Рыбинский завод приборостроения», АО               | 14-18 |
| 12. «Сатурн-инструментальный завод», АО                 | 18-19 |
| 13. «Судостроительный завод «Вымпел», ПАО               | 20-21 |
| 14. «Элдин», АО   | 21-22 |
| 15. «Ярославль-Резинотехника», АО                       | 22    |
| 16. «Ярославский судостроительный завод», ПАО           | 23-24 |

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

|  |       |
|--|-------|
| 39. «ПК «Дизель-сервис-Центр», ООО                   | 39-40 |
| 40. «Паллант инжиниринг», ООО                        | 40    |
| 41. «Параллакс», Производственная компания, ООО      | 41    |
| 42. «Производственно-торговая компания Агротех», ООО | 42    |
| 43. «Пром Маш», ООО                                  | 42-44 |
| 44. «Рыбинский инструментальный завод», ООО          | 45    |
| 45. «Сатурн» производственно-литейная компания, ООО  | 46-47 |
| 46. «Стенько Дмитрий Владимирович», ИП               | 47    |
| 47. «ТермоПластАвтомат М», ООО                       | 47    |
| 48. «Техмар», ООО                                    | 48    |
| 49. «ТехноПрайд», ООО                                | 48-49 |
| 50. «Технолог», ООО                                  | 49-50 |
| 51. «ТиВолга», ООО                                   | 50    |
| 52. «Типография «Скайтех», ООО                       | 50    |
| 53. «Феникс», ООО                                    | 51    |
| 54. «Ферропласт Медикал», ООО                        | 51-52 |
| 55 «Эко-Бокс» НПК, ООО                               | 53    |
| 56. «ЭкоСтройРиэлт», ООО                             | 54    |
| 57. «Экскаво», ООО                                   | 54-55 |
| 58. «Электромаш», ООО                                | 55    |
| 59. «ЯрМашХолдинг», ООО                              | 55-56 |
| 60. «Ярославский завод вентиляционных изделий», АО   | 56    |
| 61. «Ярославский завод промышленной оснастки», АО    | 56    |
| 62. «Ярославский механический завод», ООО            | 57-58 |
| 63. «Ярпромдеталь», ООО                              | 58    |
| <b>КЛАССИФИКАТОР ПРОИЗВОДСТВЕННЫХ ПРОЦЕССОВ</b>      | 59-68 |

## **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 ВСЗ 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 1000x600 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. «Производственная компания «Ярославич», АО**

Адрес: Ярославская область, Ярославский район, р.п. Лесная поляна, д.43

Руководитель: Генеральный директор Виноградова Ирина Геннадьевна

Телефон: (4852) 76-48-10

E-mail: pkyar@pkyar.ru

<https://www.pkyar.ru>

Дата регистрации: 27.11.1992

Численность работающих: 304

### **Уникальное оборудование**

Обитаемая дробеструйная камера 4900x17000x4000 мм.

ЧПУ отволоконный станок лазерной резки 20 кВт.

ЧПУ листогибочный станок Durma, длина гиба до 6000 мм

Оптоволоконный лазерный труборез Sekirus, длина трубы на вход до 12000 мм, на выход до 6000 мм, сечение трубы до 350 мм

Контактное лицо: Фабриков Алексей Николаевич, главный инженер

### **Производственные процессы:**

**151930** резка газовым резаком: ЧПУ МТР Кристалл, размер стола 2000x6000 мм.

**151990** плазменная резка: ЧПУ МТР Кристалл, размер стола 2000x6000 мм.

**152050** лазерная резка: ЧПУ станки лазерной резки Marvell и Mitsubishi, 20 кВт, 6кВт, 3 кВт. Размер стола 2000x6000 мм и 1500x3000 мм.

Оптоволоконный лазерный труборез Sekirus, длина трубы на вход до 12000 мм, на выход до 6000 мм, сечение трубы до 350 мм.

**152490** многошпиндельное фрезерование: ЧПУ Haas VF-3SS, Minimil

**152870** многопатронный токарный станок с подачей пруткового материала: ЧПУ Haas

**155690** mig - дуговая сварка металлическим плавящимся электродом в среде инертного газа: Ручные полуавтоматы для сварки в среде защитного газа, проволока 1,2 мм

**156990** дробеструйная обработка: Обитаемая камера 4900x17000x4000 мм, порталный дробемет окно 400x800 мм.

**252430** гибка: Листогибы ЧПУ Durma, длина гиба до 6000 мм.

**254850** окраска: Обитаемые окрасочно-сушильные камеры, нагрев газом.

## **9. «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, профилирующие 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, packat@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: Листопрямляющая 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 330АТ, 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 7231А; продольно-фрезерный станок 6606

**152230** протягивание: Горизонтально-протяжной станок 7Б56

**152290** нарезание шлицов, пазов или шпоночных канавок: Шлицефрезерный станок 5350А; вертикально-фрезерный станок FSS-400; консольно-фрезерный станок 6М13У; 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** центровый токарный станок: Патронно-центровый 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 16E16KB, 1K62, TC-75, PT2114Ф1, PT2124, 16K40Ф101, 1M65; 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 аргоно-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

## **10. «Рыбинская судоверфь», ООО**

Адрес: 152978 Рыбинск, пос. Судоверфь, 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

### **11. «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  $\pm 25$  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, аргонно-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 (ДxШxВ) от 700x450x450 до 800x600x500; Камерная печь: максимальная температура нагрева 1350 С, размер рабочего пространства, мм (ДxШxВ) 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 (ДxШxВ) от 700x450x450 до 800x600x500; Камерная печь: максимальная температура нагрева 1050-1070 С, размер рабочего пространства, мм (ДxШxВ) 400x200x350; Камерная печь: максимальная температура нагрева 1350 С, размер рабочего пространства, мм (ДxШxВ) 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 (ДxШxВ) 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 (300х600х400), осветление (300х600х400), цинкатная обработка (300х600х400), вытравливание (500х600х500), подтравливание (300х600х400), декапирование в соляной кислоте (300х600х400), промывки теплые (400х600х400), промывки холодные (300х600х400), сушка (300х600х400)

**157450** электрохимическое обезжиривание: гальваническая линия для обезжиривания железа и алюминия. Размер ванны 400х600х400 мм

**157650** пассивирование нержавеющей стали: Химическое пассивирование нержавеющей стали и меди, максимальные размеры, мм - 400х400х300

**157930** оксидирование углеродистой и легированной стали: Максимальные размеры, мм - 400х300х500 (хим.окс), 600х300х400 (хим.окс. в электролите), материал сталь, алюминий

**158010** блестящее анодирование (al): Анодно-окисные покрытия, максимальные размеры, мм - 1000х500х500, материал: алюминий

**158170** меднение: Гальваническая линия размером 600х600х500 мм. Меднение и предварительное меднение

**158310** нанесение блестящего никелевого гальванического покрытия в гальванической ванне: никелирование гальваническое, максимальные размеры, мм - 800х700х500, материалы: медь, сталь, алюминий

**158330** нанесение матового никелевого гальванического покрытия в гальванической ванне: никелирование гальваническое, максимальные размеры, мм - 800х700х500, материалы: медь, сталь, алюминий

**158390** химическое никелирование: Максимальные размеры, мм - 300х300х300, материал: медь, сталь, алюминий

**158770** лужение (электроосаждение олова): Сплав олово-висмут. Максимальные размеры, мм - 900х500х400, материал: медь, сталь, алюминий

**159070** серебрение: Максимальные размеры, мм - 800х600х500, материалы: медь, сталь, алюминий (через подслоя никеля)

**159190** нанесение покрытия из кадмия: Кадмирование, максимальные размеры, мм - 2500х600х900, материалы: медь, сталь, алюминий

**159210** нанесение гальванического покрытия из кадмия в гальванической ванне: Кадмирование, максимальные размеры, мм - 2500х600х900, материал: медь, сталь, алюминий

**159550** распыление сжатым воздухом: Нанесение лакокрасочного покрытия методом распыления, максимальные размеры, мм - 1500х500х1000, 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 (ДхШхВ) 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

## **12. «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](mailto: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; резьбошлифовальный Studer CT-960; круглошлифовальный Studer S30 lean Pro; фрезерно-расточной SIP 5000/7; карусельно-шлифовальный Berthiez VGM 180M; пяти осевой порталный фрезерный обрабатывающий центр Trimill VU 3014; фрезерный обрабатывающий центр Makino V77

Контактное лицо: Трешкин Александр Алексеевич, (4855) 320733, [alexandr.treshkin@pro-saturn.ru](mailto: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** центровой 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 резьбонарезного 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

### **13. «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. (ДxШxB)
- 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 1500х6000 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

#### **14. «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 Акакиевич, (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** центровый 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 но подвеске, мм - 1400x100x850, материалы: медь

**158690** нанесение цинкового гальванического покрытия в гальванической ванне: Максимальные размеры на подвеске, мм - 1000x250x850, материал: сталь

**158770** лужение (электроосаждение олова): Максимальные размеры на подвеске, мм - 1000x150x400

**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 410x360 мм. Перерабатываемые материалы: полиэтилен, полиамид, полипропилен, полистирол. Литье на пресс-формах заказчика.

## **15. «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/HB, R/SPC, 38\*18, 45\*22, 32\*14, 28\*16

Контактное лицо: Смирнова Татьяна Николаевна, вед.спец., (4852) 222-084, [omir@yrt.ru](mailto: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 2800x6000x12500; котел автоклав вулканизационный 2000x6000x12500; котел вулканизационный ВК 3600x8000, 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

## **16. «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** свободная ковка: 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 НВ5222; ВК 16/2500, ножницы вибрационные ПВН-3, ножницы дисковые Н-44-14А, ножницы ВМ 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 НА3222

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

**151130** прокатка, гибка: Листопрямляющая 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 Pegas 220x250 GH-R; Pegas 290x320 SHI-LR-F; Pegas 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-500МР; Магма 315

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

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

**158690** нанесение цинкового гальванического покрытия в гальванической ванне: Ванна горячего цинкования Р4000-3471 ЯС3; 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»

## **17. «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

### **18. «Аврора», 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: MC 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. нержавеющей) 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. нержавеющей) 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

### **19. «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

### **20. «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

## **21. «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: Станки 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

## **22. «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

### **23. «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

#### **24. «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

#### **25. «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

## **26. «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

## **27. «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: Фрезеральный 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)

## **28. «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

**29. «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

**30. «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

### **31. «Королан-Плюс», ООО**

Адрес: 152120 Ростов Великий, Варницкое шоссе, д.4

Руководитель: Директор Воронов Евгений Александрович

Телефон: (48536) 2-05-80

E-mail: korolan-rostov@yandex.ru

<https://korolan.ru>

Дата регистрации: 03.08.2006

Численность работающих: 80

#### **Технологические разработки:**

Оборудование ООО «Королан-Плюс» соответствует требованиям технических регламентов Таможенного союза и Евразийского экономического союза. Компания аккредитована для выпуска оборудования, работающего под давлением, а все сварочные работы проходят контроль НАКС.

#### **Уникальное технологическое оборудование:**

Токарно-винторезный станок с длинной станиной (8000мм),

Токарно-карусельный двухстоечный станок (ф до 2000мм),

Станок координатно-расточной,

Строгальный станок,

Долбежный станок.

Контактное лицо: Воронов Евгений Александрович

#### **Производственные процессы:**

**150610** резка гильотинными ножницами: гильотинные ножницы ESTUN E21S

**150810** прессование: пресс специальный, механический-эксцентриковый 001E160T, пресс гидравлический РН-М100t

**151110** гибка труб: бездорновый трубогиб ТЭМ 650

**151350** роликовая гибка (металлических) листов: вальцы трех и четырех валковые

**151870** отрезка ленточной пилой: ленточнопильный станок JET MBS-1014W

**151930** резка газовым резаком

**151990** плазменная резка: порталный станок плазменного раскроя листового металла Сибирь 105PP с ЧПУ. Воздушно-плазменная резка Сэлма УВПП-120

**152070** водоструйная резка: станок водоструйной резки Waterjet CNC 1801 с ЧПУ

**152410** фрезерование: широкоуниверсальный фрезерный станок JUM-1464 VHXL DRO. JMD-1463 TSX DRO

**152430** горизонтальное фрезерование: горизонтальный станок 6P82Г

**152450** вертикальное фрезерование: вертикальный станок 676П

**152730** токарная обработка: станки токарно-винторезные; 1М64, 164, 165, 1И611П, МК 6046, ФТ-11, 1К62, 1В62Г, 1К20, 1658 (8000мм)

**152910** вертикальный токарный станок: токарно-карусельный двухстоечный станок 1525

**153190** сверление: станок радиально-сверлильный JET JRD-1600W, Вертикально-сверлильный станок МН25Л, Станок радиально-сверлильный 2К52

**153510** координатное растачивание (растачивание на координатно-расточном станке): координатно-расточные станки 2Л450А, 2В440А

**153630** круглое шлифование (наружное): универсальный кругло-шлифовальный станок 3К12

**153750** плоское шлифование: плоскошлифовальный станок 3Г71М

**154330** заточка инструмента: станок заточной ZS 3-80

**154350** заточка сверл: станок универсально-заточной ЗД642Е  
**155050** сварка, пайка: сварочный полуавтомат ESAB Mig c340 PRO, сварочный инвертор FUBAG INTIG 320 T W DC PULSE, аргонодуговой аппарат FUBAG NTIG 200 DC  
**156130** сборочные операции  
**156190** сборка и испытания сборочных единиц - механические узлы  
**156990** дробеструйная обработка  
**157070** механическая зачистка  
**157090** механическая зачистка абразивными кругами  
**159510** окрашивание  
**254810** грунтование  
**254830** окраска, покрытие лаком

### **32. «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 Сутугин 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: Сутугин 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** резьбофрезерование 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

### **33. «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, прокалочные печи

### **34. «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

### **35. «МарКон», ЗАО**

Адрес: 150002, Ярославль, ул. Зеленцовская, 17

Руководитель: генеральный директор Соин Денис Валерьевич, (4852) 59-97-55,  
[info@markon.ru](mailto:info@markon.ru)

Телефон: (4852) 59-97-55

E-mail: [info@markon.ru](mailto: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](mailto:info@markon.ru)

Насонов Вячеслав Васильевич (цех обработки металла), (4852) 71-73-25,  
[metal@markon.ru](mailto: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

### **36. «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: МС 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 V16H

**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

### **37. «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 головкой (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

**38. «Огонь Сталь», ООО**

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

Руководитель: Директор Товмасын 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: Товмасын 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

**39. «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, аргоно-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

#### **40. «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 6x2 м. VANAD ARENA (HyperTherm MAX PRO-200)

**152730** токарная обработка: Токарный станок 16К20

**153190** сверление: Токарный станок 16К20, радиально-сверлильный станок 2А554, 2Л53У, 2Б32Л

**153410** растачивание: Токарный станок 16К20, радиально-сверлильный станок 2А554

**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

#### **41. «Параллакс», 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>, <https://lazerproduct.com>

Дата регистрации: 19.01.1999

Численность работающих: 14

#### **Технологические разработки**

Инкрустация оргстекла в оргстекло, инкрустация оргстекла в металл

#### **Уникальное оборудование:**

##### **1. Высокоточный станок лазерной резки для фольги от 0,05 мм, рабочее поле 600х600 мм**

Лазерный излучатель IPG с мощностью 1500 Вт.

Высокое качество луча. Диаметр оптоволокна 14 мкм.

Корокофокусная головка для более мелкого пятна луча.

Диаметр лазерного луча 27 мкм.

Гранитный стол для уменьшения вибраций.

- высокоточная лазерная резка металла (точность до 25 мкм),
- высокоточная контурная вырезка тонколистовых сплавов,
- точная прошивка отверстий в металле

Для контроля используем электронный микроскоп 120-х с разрешением измерительной системы 0,001 мм.

Постобработка:

##### **2. Установка электролитно-плазменной полировки**

- Рабочие материалы: нержавеющая сталь, черная сталь, дюралюминий, медные сплавы
- Рабочая ванна: 304 × 404 × 306 мм, объём 30 л

Кроме того, на предприятии имеется 7 лазеров для раскроя металлов и неметаллов, для гравировки металлов и неметаллов, а также 2 фрезерно-гравировальных станка для глубокой гравировки металлов.

Контактное лицо: Тусова Вера Александровна, 8-915-980-01-50, info@parallaks.com

#### **Производственные процессы:**

**152050** Лазерная резка металлической фольги толщиной от 0,05 мм с точностью до 25 мкм (рабочее поле 600х600 мм)

**152050** Лазерная резка тонколистовых металлов толщиной 0,5-3 мм с точностью до 60 мкм (рабочее поле 900х1300 мм)

**152510** Фрезерная резка и гравировка на трехосевом станке с габаритами стола 600х800х100 мм (глубокая гравировка металла, изготовление 2D пресс-форм)

**154610** Лазерная обработка: раскроечный лазер для неметаллов с рабочим полем 2000х3000 мм (режет оргстекло, фанеру, ДСП, ПЭТ, фторопласт, изолон, пенолон, фетр и др.)

**157150** полирование моделей: электроплазменная полировка (нержавеющая сталь, черная сталь, дюралюминий, медные сплавы)

**255090** гравирование: лазерная гравировка металлов и неметаллов на заданную глубину с высокой точностью

#### **42. «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 Копог, 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

#### **43. «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 2000x2000x2000; токарно-обрабатывающий центр BNC-2682X 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 RH 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 опиливание
- 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

#### **44. «Рыбинский инструментальный завод», ООО**

Адрес: 152908 Рыбинск, ул. Нобелевская, д.65

Руководитель: Директор Хрящев Владимир Игоревич, zavod@riz76.ru, (910) 829 9863

<https://riz76.ru>

Дата регистрации: 19.11.2012

Численность работающих: 41

Система качества: МС ISO 9001

Контактное лицо: Бахирев Артем Владимирович, av9768224@yandex.ru, (915) 976 8224

#### **Предлагаемые технологические разработки:**

Производство высококачественной технологической оснастки и режущего инструмента (кроме осевого):

- Штампы (для холодной и горячей штамповки).
- Приспособления для контроля, механической обработки, термообработки.
- Мерительный инструмент: калибры (пробки, скобы), шаблоны, эталоны.
- Протяжки плоские и профильные.

Инжиниринговые услуги: проектирование оснастки и инструмента, изготовление, внедрение в производственный процесс

#### **Уникальное технологическое оборудование**

Высокоточная электроэрозионная обработка: Accutex GA, Accutex CA, DK7763, Agie Charmlies Form 2 с точностью обработки до 0,002 мм.

Высокоточная фрезерная обработка на 3-х и 5-ти осевых станках с ЧПУ: VMC 1160, VMC 1160S, DMG DMU CMX 70 U с точностью обработки до 0,002 мм.

Профильная шлифовка с ЧПУ: Chevalier Smart B818, Chevalier FSG B1224, Chevalier FSG C1224, Chevalier AD1632 с точностью обработки до 0,002 мм.

Контрольно-измерительное оборудование: Координатно-измерительная машина Hexagon Global, Универсальный измерительный микроскоп УИМ-23, Универсальный измерительный микроскоп УИМ-21, Видео измерительный микроскоп 3D Family

#### **Производственные процессы:**

**152410** фрезерование: 3-х и 5-ти осевые фрезерные станки с ЧПУ VMC 1160, VMC 1160S, DMG DMU CMX 70 U

**153510** координатное растачивание (растачивание на координатно-расточном станке): Координатно-расточной станок Hauser

**153610** круглое шлифование: Круглошлифовальный станок Uni-Tech

**153690** универсальное шлифование: Шлифовальные станки с ЧПУ Chevalier Smart B818, Chevalier FSG B1224, Chevalier FSG C1224, Chevalier AD1632

**153750** плоское шлифование: Плоскошлифовальные станки TOZ BRH 20A, 3Л722А, 3Л722В

**154510** электроэрозионная обработка (в электролите): Высокоточные электроэрозионные станки Accutex GA, Accutex CA, DK7763, Agie Charmlies Form 2

#### **45. «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 1A516MФ3 с ЧПУ, 1512Ф1 с ЧПУ, 16K20, 16K20A3C5

**152770** токарно-револьверный станок (с продольными салазками на револьверном суппорте): токарно-револьверный п\автомат 1740PФ3, станок токарный полуавтомат с ЧПУ 1П756

**153190** сверление: станок радиально-сверлильный 2M55

**153610** круглое шлифование: станок круглошлифовальный 3M132B

**153750** плоское шлифование: станок плоскошлифовальный 3Д711ВФ11

**154990** обрабатывающий центр – горизонтальный: горизонтально-расточной обрабатывающий центр Neckert CW1000

**155010** обрабатывающий центр – вертикальный: фрезерный вертикальный обрабатывающий центр VMC60C, 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 1500x1000x1000

**157090** механическая зачистка абразивными кругами: точильно-шлифовальный станок, диаметр круга 600 мм.

#### **46. «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 1000x750 мм

#### **47. «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

**48. «Техмар», ООО**

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

Руководитель: Директор Истомина Александр Александрович

Телефон: (920) 139-01-88

E-mail: [veps@tehmar.ru](mailto:veps@tehmar.ru)

<https://tehmar.ru>

Дата регистрации: 20.09.1993

Численность работающих: 16

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

**49. «ТехноПрайд», ООО**

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

Руководитель: Директор Добряков Игорь Вячеславович

Телефон: (4852) 74-68-69

E-mail: [mail@tehnoprider.ru](mailto:mail@tehnoprider.ru)

<https://tehnoprider.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 HAAS 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 МТ-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 МВ  
**350890** изготовление жгутов проводов и кабелей: Машина сварки ленточного провода

#### **50. «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 LABTEST 6.125H50

**181250** испытание на кручение

### **51. «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

### **52. «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

### **53. «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

### **54. «Ферропласт Медикал», ООО**

Адрес: 152260 Некрасовское, пос. Приволжский

Руководитель: директор Турович Станислав Семенович

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

## **55. «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](mailto:agrishin@laserprof.ru)

### **Производственные процессы:**

**150510** штамповка: Пресс листогибочный KPB30x1600; 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 PVB 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 SD0805C

**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

#### **56. «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, вододисперсионных и акриловых красок, эпоксидных смол, огнезащитных материалов, разбухающих огнестойких покрытий и шпаклевок.

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

#### **Производственные процессы:**

**157010** струйная зачистка: Ручная, УШМ

**159370** напыление износостойчивых покрытий: Окрасочная 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

#### **57. «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@excavol.ru](mailto:info@excavol.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 СП27ТР

**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

#### **58. «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

#### **59. «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)

**60. «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

**61. «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

## **62. «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 роликосое профилирование профилей

**151330** роликосая 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

### **63. «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 М42-27\*0.90\*5/8-2000 мм, пила ленточная М51-27\*0,90\*3/4-2600 мм, пила ленточная Энкор универсальная пропилил 80 мм, ленточная пила по металлу HVBS-56М 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 Arrow500

**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                                     | 51     |
| 150050 Прессование и спекание                                     | 49     |
| 150110 Литье в разовые литейные формы                             | 45     |
| 150130 Литье в разовые литейные формы ручной формовки             | 33     |
| 150210 Литье по выплавляемым моделям и точное литье - Процесс Шау | 11, 33 |
| 150250 Литье в многоразовые литейные формы                        | 53     |
| 150270 Литье под давлением  | 11, 63 |
| 150290 Вакуумная формовка   | 9      |
| 150310 Литье в кокиль   | 63     |

### ОБРАБОТКА МЕТАЛЛОВ ДАВЛЕНИЕМ БЕЗ ОБРАЗОВАНИЯ СТРУЖКИ

|   |   |
|---|---|
| 150430 Свободная ковка  | 16  |
| 150450 Штамповка в закрытых штампах                                     | 49  |
| 150510 Штамповка  | 11, 54, 55  |
| 150530 Штамповка изделий произвольной формы                             | 16, 54  |
| 150570 Холодная штамповка   | 35, 49, 54  |
| 150590 Резка ножницами, высечка, вырубка                                | 16, 27, 54, 62  |
| 150610 Резка гильотинными ножницами                                     | 6, 9, 10, 12,<br>16, 26, 30, 31,<br>43, 49, 54, 60,<br>62 |
| 150630 Высечка, вырубка   | 12, 43, 54, 62  |
| 150650 Резка профиля  | 9, 12, 43, 54,<br>62                                      |
| 150670 Пробивка отверстий   | 43, 54, 62  |
| 150690 Высечка, вырубка деталей   | 54, 62  |
| 150710 Комбинированная операция пробивки и штамповки                    | 49, 54  |
| 150730 Комбинированная операция пробивки и штамповки - обычной точности | 54  |
| 150810 Прессование  | 31, 60  |
| 151110 Гибка труб   | 10, 13, 16, 31,<br>48, 54, 62                             |
| 151130 Прокатка, гибка  | 9, 16, 21, 30,<br>36, 48, 54, 57,<br>60, 62               |
| 151230 Холодная прокатка  | 9, 54, 62   |
| 151270 Производство профилей  | 62  |
| 151290 Холодное роликковое профилирование профилей                      | 62  |
| 151330 Роликовая гибка труб и профилей                                  | 9, 30, 54, 62   |
| 151350 Роликовая гибка (металлических) листов                           | 24, 27, 31  |
| 151370 Накатка резьбы, накатка рифлений                                 | 27  |
| 151410 Отбортовка (отгибка) низких кромок                               | 30, 36, 54  |
| 151430 Отбортовка - на прессе   | 49  |
| 151450 Отбортовка - на кромкогибочном станке                            | 10, 16, 49  |
| 151470 Отбортовка - на кромкогибочном прессе                            | 49  |
| 151490 Холодная ковка на молоте, волочение                              | 48  |
| 151550 Правка   | 1, 9, 12  |
| 151630 Холодное выдавливание или прессование ударным выдавливанием      | 54  |

|  |            |
|--|------------|
| 151670 Прочие операции обработки давлением без образования стружки | 54         |
| 151690 Производство изделий из проволоки                           | 21, 51     |
| 151710 Производство деталей из профилей                            | 21, 43, 62 |

### **МЕТАЛЛООБРАБОТКА СО СНЯТИЕМ СТРУЖКИ**

|   |  |
|---|--|
| 151830 Резка механической пилой (на отрезном станке), резка   | 12, 43, 54, 55, 62   |
| 151870 Отрезка ленточной пилой  | 6, 9, 12, 14, 16, 21, 22, 27, 28, 31, 32, 36, 39, 40, 42, 43, 45, 48, 49, 54, 57, 63                   |
| 151890 Отрезка дисковой пилой   | 30, 36   |
| 151910 Отрезка абразивным диском  | 16, 43, 54, 55, 62   |
| 151930 Резка газовым резаком  | 8, 9, 16, 31, 39, 43, 54, 62   |
| 151950 Ацетилено-кислородная резка  | 39, 43   |
| 151970 Кислородно-флюсовая резка  | 43   |
| 151990 Плазменная резка   | 1, 4, 6, 8, 9, 10, 12, 14, 16, 22, 23, 27, 30, 31, 37, 40, 43, 45, 48, 55, 57, 60, 60, 62              |
| 152050 Лазерная резка   | 2, 3, 4, 8, 9, 11, 14, 18, 21, 30, 35, 36, 38, 41, 42, 55, 57, 62                                      |
| 152070 Водоструйная резка   | 29, 31   |
| 152090 Электроискровая резка на электроэрозионном вырезном станке   | 11, 34   |
| 152110 Строгание, фасонирование / прорезание пазов (желобков), протягивание / нарезание шлицов, пазов или шпоночных канавок | 9, 63  |
| 152170 Вертикальное фасонирование (прорезание пазов)  | 37, 45   |
| 152210 Механическое опилование  | 43   |
| 152230 Протягивание   | 9  |
| 152290 Нарезание шлицов, пазов или шпоночных канавок  | 9, 32, 63  |
| 152330 Зубодолбление с использованием зуборезной гребенки - цилиндрических прямозубых зубчатых колес                        | 9  |
| 152410 Фрезерование   | 1, 2, 5, 6, 11, 13, 16, 18, 20, 21, 27, 27, 30, 31, 32, 34, 44, 45, 48, 50, 53, 54, 58, 59, 60, 61, 63 |
| 152430 Горизонтальное фрезерование  | 2, 9, 10, 12, 16, 20, 28, 31, 34, 39, 42, 43,  |

|   |  |
|---|--|
|   | 45, 54, 58   |
| 152450 Вертикальное фрезерование  | 2, 9, 12, 16, 20, 24, 26, 28, 31, 32, 34, 39, 43, 45, 49, 57, 58   |
| 152470 Универсальное фрезерование и фрезерование инструментов                         | 12, 43   |
| 152490 Многошпиндельное фрезерование  | 8  |
| 152510 Контурное фрезерование   | 2, 20, 28, 32, 41, 43, 54  |
| 152530 Фасонное фрезерование  | 2, 20, 32, 43  |
| 152550 Зубофрезерование   | 34, 48   |
| 152570 Зубофрезерование прямозубых цилиндрических зубчатых колес и звездочек          | 9, 20, 34  |
| 152590 Зубофрезерование косозубых цилиндрических зубчатых колес                       | 20, 34   |
| 152610 Зубофрезерование конических зубчатых колес                                     | 20, 34   |
| 152670 Резьбофрезерование   | 20   |
| 152690 Резьбофрезерование вращающимся инструментом                                    | 20, 32   |
| 152730 Токарная обработка   | 1, 2, 3, 5, 6, 9, 10, 11, 13, 16, 18, 26, 27, 31, 32, 34, 39, 40, 42, 45, 48, 50, 53, 54, 57, 58, 59, 60, 61, 63 |
| 152750 Центровой токарный станок  | 9, 12, 14, 43  |
| 152770 Токарно-револьверный станок (с продольными салазками на револьверном суппорте) | 9, 45  |
| 152790 Стандартный патронный токарный станок  | 9, 12, 43  |
| 152810 Многопатронный токарный станок   | 5  |
| 152830 Автоматический токарный станок   | 27, 43, 49   |
| 152850 Стандартный патронный токарный станок с подачей пруткового материала           | 9, 28  |
| 152870 Многопатронный токарный станок с подачей пруткового материала                  | 8, 24  |
| 152890 Автоматический многопатронный токарный станок                                  | 28, 49   |
| 152910 Вертикальный токарный станок   | 31, 43   |
| 152930 Лоботокарный станок  | 43   |
| 152950 Резьбонарезные станки  | 13, 43, 54   |
| 153090 Токарный станок для глубокой расточки и сверления                              | 43   |
| 153110 Станок для обточки сферических поверхностей                                    | 43   |
| 153150 Станок для токарной обработки коленчатых валов                                 | 60   |
| 153170 Сверление, нарезание резьбы метчиком, растачивание, координатное растачивание  | 3, 9, 20, 32, 43, 58, 60   |
| 153190 Сверление  | 2, 3, 6, 9, 13, 18, 20, 26, 30, 31, 39, 40, 42, 45, 48, 50, 54, 57, 58, 60, 63                                   |
| 153210 Сверлильный станок настольного типа  | 12, 36, 43, 55   |
| 153230 Вертикальносверлильный станок на колонне                                       | 43   |

|   |                                   |
|---|-----------------------------------|
| 153250 Радиально-сверлильный станок   | 16, 21, 43                        |
| 153310 Нарезание резьбы метчиком  | 9, 12, 20, 26, 36, 39, 54, 60     |
| 153330 Сверлильно-резьбонарезной станок   | 43                                |
| 153410 Растачивание   | 2, 9, 11, 20, 40, 60              |
| 153430 Расточный станок с подвижным столом  | 43                                |
| 153450 Расточный станок с неподвижным столом  | 43                                |
| 153490 Расточный станок с делительно-поворотным столом                                      | 43                                |
| 153510 Координатное растачивание (растачивание на координатно-расточном станке)             | 3, 5, 9, 12, 31, 43, 44, 58       |
| 153550 Координатное растачивание  | 3, 20, 26                         |
| 153590 Шлифование, хонингование   | 3, 60                             |
| 153610 Круглое шлифование   | 9, 16, 27, 34, 37, 43, 44, 45, 58 |
| 153630 Круглое шлифование (наружное)  | 3, 31, 34, 43, 58                 |
| 153650 Внутреннее шлифование  | 9, 34, 43, 58                     |
| 153690 Универсальное шлифование   | 27, 43, 44                        |
| 153730 Бесцентровое продольное шлифование (шлифование напроход)                             | 28                                |
| 153750 Плоское шлифование   | 3, 16, 27, 31, 34, 35, 44, 45, 54 |
| 153770 Плоское шлифование - поперечное перемещение рабочего стола и горизонтальный шпиндель | 9                                 |
| 153790 Плоское шлифование - поперечное перемещение рабочего стола и вертикальный шпиндель   | 43, 58                            |
| 153850 Координатно-шлифовальный станок  | 5, 49                             |
| 154070 Хонингование   | 3                                 |
| 154330 Заточка инструмента  | 3, 12, 31                         |
| 154350 Заточка сверл  | 12, 31                            |
| 154370 Заточка резьбонарезного инструмента  | 12                                |
| 154390 Заточка фрез   | 12                                |
| 154410 Заточка универсального инструмента   | 12                                |
| 154510 Электроэрозионная обработка (в электролите)  | 44                                |
| 154550 Электроэрозионная обработка на вырезном станке                                       | 5, 32                             |
| 154610 Лазерная обработка   | 18, 41, 62                        |
| 154630 Химические операции  | 2                                 |
| 154650 Поверхностное травление  | 2                                 |
| 154670 Химическое травление   | 2                                 |
| 154810 Травление  | 2                                 |
| 154890 Многофункциональные операции   | 2                                 |
| 154930 Агрегатный станок с делительно-поворотным столом                                     | 43                                |
| 154950 DNC (Станок с централизованным управлением от ЭВМ)                                   | 2                                 |
| 154990 Обрабатывающий центр - горизонтальный  | 5, 23, 43, 45, 53                 |
| 155010 Обрабатывающий центр - вертикальный  | 2, 32, 43, 45, 53                 |

## СБОРОЧНЫЕ ОПЕРАЦИИ

|  |  |
|--|--|
| 155050 Сварка, пайка   | 2, 7, 11, 12, 25, 27, 31, 36, 38, 39, 43, 54, 55, 57, 62 |
| 155130 Приварка шпилек плавлением  | 36, 49, 54   |
| 155310 Точечная сварка   | 25, 49, 54, 62   |
| 155350 Шовная сварка   | 62   |
| 155430 Сварка плавлением   | 7, 43  |
| 155470 Ацетиленокислородная сварка   | 25, 43, 60   |
| 155490 Электродуговая сварка   | 2, 7, 12, 16, 18, 22, 42, 43, 54                         |
| 155510 Ударная (электроконтактная) сварка  | 60   |
| 155530 Дуговая сварка покрытым электродом  | 9, 39, 40, 60  |
| 155590 Дуговая сварка под флюсом   | 16, 43   |
| 155610 Дуговая сварка с защитой зоны сварки  | 2, 30, 36, 43  |
| 155630 TIG - дуговая сварка вольфрамовым электродом в среде инертного газа             | 9, 10, 25, 40  |
| 155690 MIG - дуговая сварка металлическим плавящимся электродом в среде инертного газа | 8, 9, 10, 16, 40, 42, 49, 54                             |
| 155710 MAG - дуговая сварка металлическим плавящимся электродом в среде активного газа | 6, 7, 25, 40, 49   |
| 155730 Лучевая сварка  | 25   |
| 155810 Пайка мягкими припоями, пайка твердыми припоями                                 | 12, 54   |
| 155830 Пайка мягкими припоями  | 12, 43, 54   |
| 155850 Пайка твердыми припоями   | 12, 43, 54   |
| 155870 Склеивание  | 10, 36   |
| 156030 Клепка  | 2, 48, 54  |
| 156070 Холодная клепка   | 2, 54  |
| 156090 Механическая клепка   | 2  |
| 156130 Сборочные операции  | 2, 9, 10, 13, 18, 21, 26, 31, 39, 54, 62                 |
| 156150 Сборочные единицы   | 2  |
| 156170 Сборка и испытания сборочных единиц   | 10, 26, 39, 48, 53                                       |
| 156190 Сборка и испытания сборочных единиц - механические узлы                         | 31, 39, 43, 45, 57                                       |
| 156210 Сборка и испытания сборочных единиц - гидравлические узлы                       | 9, 39, 42, 43  |
| 156230 Сборка и испытания сборочных единиц - пневматические узлы                       | 43   |

## ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

|  |                              |
|--|------------------------------|
| 156270 Отжиг   | 2, 7, 11, 12, 34, 43, 45, 53 |
| 156290 Закалка   | 2, 7, 11, 12, 28, 34, 43, 61 |
| 156310 Поверхностная закалка   | 12, 23, 43                   |
| 156350 Высокочастотная закалка   | 12, 45                       |
| 156410 Улучшение свойств металла (измельчение микроструктуры) термообработкой и отпуск | 7, 11, 12, 43                |

|                                       |           |
|---------------------------------------|-----------|
| 156430 Термохимическая обработка      | 7, 12     |
| 156470 Цементация (науглероживание)   | 12, 34    |
| 156710 (Cr) хромирование              | 3, 12, 43 |
| 156750 (Zn) шерардизация (цинкование) | 3, 11, 43 |

### **ПОВЕРХНОСТНАЯ ОБРАБОТКА И ПОСЛЕДУЮЩИЕ ОПЕРАЦИИ**

|  |                                     |
|--|-------------------------------------|
| 156870 Подготовка поверхности  | 12, 62                              |
| 156890 Термическая подготовка поверхности  | 5, 7, 12, 43                        |
| 156910 Термическая подготовка поверхности - в печи                                     | 12, 16, 34, 43, 60                  |
| 156930 Термическая подготовка поверхности - с применением горелки                      | 43                                  |
| 156970 Термохимическая подготовка поверхности  | 12                                  |
| 156990 Дробеструйная обработка   | 2, 8, 9, 12, 31, 35, 45, 53, 55, 62 |
| 157010 Струйная зачистка   | 22, 43, 56                          |
| 157050 Дробеструйная обработка   | 2, 40                               |
| 157070 Механическая зачистка   | 2, 31, 48                           |
| 157090 Механическая зачистка абразивными кругами                                       | 2, 10, 26, 31, 43, 45, 53, 55, 62   |
| 157110 Зачистка абразивными лентами и дисками  | 36, 39, 43, 55                      |
| 157130 Механическая полировка  | 43                                  |
| 157150 Полирование моделей   | 41, 49                              |
| 157230 Химическая поверхностная обработка  | 11, 62                              |
| 157250 Химическая поверхностная обработка - стали                                      | 62                                  |
| 157270 Химическая поверхностная обработка - нержавеющей стали                          | 62                                  |
| 157290 Химическая поверхностная обработка - цветных металлов                           | 62                                  |
| 157310 Химическая поверхностная обработка - медных сплавов                             | 62                                  |
| 157330 Химическая поверхностная обработка - цинковых сплавов                           | 62                                  |
| 157350 Очистка растворителями  | 43, 62                              |
| 157370 Очистка жидкими растворителями  | 43, 62                              |
| 157410 Очистка моющими средствами  | 2, 36, 62                           |
| 157450 Электрохимическое обезжиривание   | 11                                  |
| 157570 Чернение (воронение)  | 43                                  |
| 157650 Пассивирование нержавеющей стали  | 11                                  |
| 157710 Хромирование меди и медных сплавов  | 12                                  |
| 157930 Оксидирование углеродистой и легированной стали                                 | 11, 12, 14                          |
| 157970 Анодирование алюминия и алюминиевых сплавов                                     | 3                                   |
| 158010 Блестящее анодирование (Al)   | 11                                  |
| 158150 Нанесение гальванического покрытия (электроосаждением металла)                  | 12                                  |
| 158170 Меднение  | 11                                  |
| 158290 Никелирование   | 3                                   |
| 158310 Нанесение блестящего никелевого гальванического покрытия в гальванической ванне | 11, 14                              |
| 158330 Нанесение матового никелевого гальванического покрытия в гальванической ванне   | 11                                  |
| 158390 Химическое никелирование  | 11                                  |
| 158470 Нанесение декоративного хромового гальванического покрытия                      | 12                                  |

|  |   |
|--|---|
| 158490 Нанесение матового хромового гальванического покрытия               | 43  |
| 158510 Нанесение хромового гальванического покрытия без микротрещин        | 43  |
| 158550 Нанесение твердого хромового гальванического покрытия               | 12  |
| 158630 Цинкование способом окунания в горячий пропиточный состав           | 43  |
| 158690 Нанесение цинкового гальванического покрытия в гальванической ванне | 14, 16, 43                                |
| 158710 Нанесение «черного» цинкового гальванического покрытия              | 43  |
| 158770 Лужение (электроосаждение олова)                                    | 11, 14                                    |
| 158870 Алюминирование  | 25  |
| 159070 Серебрение  | 11  |
| 159190 Нанесение покрытия из кадмия  | 11  |
| 159210 Нанесение гальванического покрытия из кадмия в гальванической ванне | 11  |
| 159310 Термическое напыление   | 2   |
| 159370 Напыление износостойчивых покрытий                                  | 2, 56                                     |
| 159410 Декоративное напыление  | 24  |
| 159430 Напыление токопроводящих покрытий                                   | 25  |
| 159450 Напыление изолирующих (непроводящих) покрытий                       | 25  |
| 159490 Нанесение неметаллических покрытий                                  | 2, 17, 56                                 |
| 159510 Окрашивание   | 9, 10, 16, 22, 23, 26, 31, 43, 54, 55, 62 |
| 159530 Нанесение покрытия кистью   | 43  |
| 159550 Распыление сжатым воздухом  | 11, 43, 56                                |
| 159570 Напорное расширение (безвоздушное)                                  | 16  |
| 159590 Электростатическое распыление                                       | 36  |
| 159690 Окрашивание валиком   | 43  |
| 159730 Нанесение пластиковых покрытий и покрытий на основе смол            | 49  |
| 159870 Нанесение эмалевых покрытий кистью, валиком                         | 43  |
| 159890 Нанесение эмалевых покрытий распылением                             | 43, 56                                    |
| 159950 Удаление лакокрасочного покрытия                                    | 10  |

## ИЗМЕРЕНИЯ

|  |       |
|--|-------|
| 180030 Эталонные калибры, меры   | 2     |
| 180050 Набор эталонных мер   | 2, 12 |
| 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, 12 |
| 180130 Эталонные резьбовые калибры-скобы   | 2, 12 |
| 180150 Механическое измерение длин и диаметров   | 12    |
| 180170 Линейки   | 12    |
| 180250 Резьбовые калибры   | 2, 12 |
| 180270 Резьбовые калибры - для контроля наружных размеров                              | 12    |
| 180290 Резьбовые калибры - для контроля внутренних размеров                            | 2, 12 |
| 180310 Штангенциркули  | 2, 12 |
| 180330 Микрометры  | 2, 12 |
| 180350 Измерение толщины стенок  | 2, 12 |
| 180350 Измерение толщины стенок  | 2, 12 |
| 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, 12 |
| 180570 Измерение толщины поверхностного покрытия                              | 22    |
| 180630 Геометрические измерения   | 22    |
| 180650 Измерение прямолинейности и плоскостности                              | 12    |
| 180670 Измерение углов  | 12    |
| 180690 Механическое измерение углов   | 12    |
| 180710 Оптическое измерение углов   | 12    |
| 180730 Трехмерные измерения   | 2     |
| 180790 Трехмерные измерения - устройствами с числовым программным управлением | 2, 50 |
| 180950 Проектор для контроля профиля (контурный проектор)                     | 12    |
| 180970 Измерение шероховатости поверхности                                    | 2     |
| 181010 Измерение и отображение поверхности                                    | 22    |

### **КОНТРОЛЬ МАТЕРИАЛОВ**

|  |           |
|--|-----------|
| 181070 Исследование методом искровой пробы   | 12        |
| 181130 Спектрометрический анализ   | 7, 12, 53 |
| 181170 Макроскопический анализ   | 12        |
| 181190 Микроскопический анализ   | 12        |
| 181210 Испытания материалов  | 50        |
| 181230 Испытание на растяжение-сжатие  | 50        |
| 181250 Испытание на кручение   | 50        |
| 181330 Испытание на твердость  | 34        |
| 181370 Проверка материалов на наличие дефектов   | 7,        |
| 181390 Проверка материалов на наличие дефектов - цветная дефектоскопия, проверка проникающей краской | 12, 16    |
| 181430 Проверка материалов на наличие дефектов - ультразвуковая дефектоскопия                        | 1         |
| 181450 Проверка материалов на наличие дефектов - рентгеноскопия                                      | 1, 7, 16  |
| 181630 Динамическая балансировка   | 2         |
| 181650 Испытание на виброустойчивость или вибропрочность   | 11        |
| 181690 Резонансный анализ на стационарном оборудовании   | 11        |
| 181730 Анализ поведения материалов при внешних воздействиях  | 11        |
| 181770 Климатические испытания   | 11        |
| 181790 Ускоренное старение   | 11        |
| 181810 Соляной туман   | 11        |

### **ПЛАСТМАССЫ И РЕЗИНА**

#### **ПРЕДВАРИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА**

250270 Компаундирование термопластичных материалов 15

#### **ПРОЦЕССЫ**

|   |        |
|---|--------|
| 250330 Экструзия (выдавливание)                                   | 46     |
| 250870 Нанесение покрытия   | 17     |
| 250910 Изготовление оболочек для труб                             | 17     |
| 250990 Литье под давлением  | 11, 47 |
| 251030 Литье под давлением с многокомпонентным впрыском материала | 14     |

|   |        |
|---|--------|
| 251050 Литье под давлением с многоточечным впрыском материала                                     | 14     |
| 251090 Низконапорное литье под давлением  | 17     |
| 251210 Прессование изделий в пресс-формах с предварительным размягчением материала при нагревании | 11, 15 |
| 251230 Компрессионное (прямое) прессование  | 36     |
| 251310 Формовка прессованием при высоком давлении   | 35     |
| 251350 Каландрирование  | 15, 52 |
| 251370 Стандартное каландрирование  | 15     |
| 251390 Покрытие каландрованием  | 15     |
| 251490 Стандартное литье  | 17     |
| 251530 Изготовление листов литьем   | 17     |
| 251570 Литьевое формование  | 17     |
| 251910 Непрерывное формование   | 15     |
| 251970 Впрыскивание полимера и прессование  | 11     |
| 252010 Впрыскивание полимера под давлением  | 49     |
| 252250 Вулканизация   | 15, 17 |
| 252270 Отверждение под давлением, вулканизация  | 15     |

### **ЗАКЛЮЧИТЕЛЬНАЯ ОБРАБОТКА**

|   |                                      |
|---|--------------------------------------|
| 252410 Развальцовка                           | 15, 27, 30                           |
| 252430 Гибка                                  | 1, 8, 10, 11, 18, 23, 27, 38, 48, 62 |
| 252450 Отбортовка, фальцовка                  | 1, 62                                |
| 252470 Снятие фасок                           | 62                                   |
| 252490 Продольное изгибание                   | 62                                   |
| 252570 Термоформование (с нагревом заготовки) | 17                                   |
| 252670 Вакуумное термоформование              | 46                                   |

### **СБОРКА**

|                               |        |
|-------------------------------|--------|
| 253450 Сварка                 | 48     |
| 253890 Склеивание, связывание | 15, 17 |

### **ПОВЕРХНОСТНАЯ ОБРАБОТКА**

|  |                                   |
|--|-----------------------------------|
| 254410 Предварительная обработка, заключительная обработка | 62                                |
| 254510 Пескоструйная обработка                             | 10, 26, 42, 56                    |
| 254530 Обезжиривание                                       | 56, 62                            |
| 254550 Снятие (удаление) заусенцев, снятие облоя           | 15, 62                            |
| 254810 Грунтование   | 10, 22, 31, 42, 56                |
| 254830 Окраска, покрытие лаком                             | 10, 22, 31, 42                    |
| 254850 Окраска   | 8, 10, 18, 21, 22, 42, 54, 56, 57 |
| 254930 Печатание   | 19                                |
| 254950 Гравирование  | 49                                |
| 254990 Офсетная печать                                     | 52                                |
| 255010 Флексография  | 15                                |
| 255090 Гравирование  | 5, 41                             |

|                            |    |
|----------------------------|----|
| 255110 Лазерная маркировка | 11 |
| 255250 Нанесение покрытий  | 15 |

#### **ПРИГОДНОСТЬ ДЛЯ ИСПОЛЬЗОВАНИЯ**

|                              |    |
|------------------------------|----|
| 282270 Водопаропроницаемость | 11 |
|------------------------------|----|

#### **КОНСТРУИРОВАНИЕ, РАЗРАБОТКА И РЕАЛИЗАЦИЯ ИЗДЕЛИЙ ЭЛЕКТРОТЕХНИЧЕСКОГО СЕКТОРА ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

|  |        |
|--|--------|
| 350030 Конструирование, разработка и реализация электротехнических изделий в области выработки, преобразования и аккумуляции электрической энергии | 39, 54 |
|--|--------|

#### **КОНСТРУИРОВАНИЕ, РАЗРАБОТКА И РЕАЛИЗАЦИЯ ИЗДЕЛИЙ ЭЛЕКТРОННОЙ ПРОМЫШЛЕННОСТИ**

|  |    |
|--|----|
| 350150 Конструирование, разработка и реализация электронных изделий в области систем связи | 54 |
|--|----|

#### **МОНТАЖ, СБОРКА**

|  |        |
|--|--------|
| 350630 Установка элементов на печатные платы | 11, 24 |
|--|--------|

#### **РАБОТЫ С КАБЕЛЯМИ И ПРОВОДАМИ**

|   |    |
|---|----|
| 350890 Изготовление жгутов проводов и кабелей | 49 |
|---|----|

#### **НАМОТКА**

|  |    |
|--|----|
| 351050 Намотка обмоток трансформаторов | 11 |
|--|----|

#### **ИЗМЕРИТЕЛЬНЫЕ ПРИБОРЫ**

|   |    |
|---|----|
| 381250 Ультразвуковые устройства для испытания материалов | 22 |
|---|----|