ЮУМЗ
ЮЖНО-УРАЛЬСКИЙ
МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

Металлургическое производство

Сталеплавильное производство

- электропечи емкостью: **50 т; 12 т**;
-АКОС (печь-ковш) емкостью **70 т** для выплавки углеродистых, легированных и высоколегированных сталей;
-вакууматор.

Максимальный вес слитка 78 т.

Специальная металлургия

Универсальный модульный комплекс электрошлакового переплава ЭШП 15/30

ЭШП 15/30 позволяет производить:

•сплошные слитки диаметром от **550** до **1450** мм;

•полые слитки диаметром от **550** до **1450** мм с толщиной стенки **55-300** мм.

Максимальный вес слитка 30 т.

Специальная металлургия

Универсальный модульный комплекс электрошлакового переплава ЭШП 15/30

Электрошлаковый переплав оказывает положительное влияние на повышение дисперсности первичной литой структуры и, как следствие, на **равномерность распределения химических элементов**, а также на **качество поверхности** слитка.

Электрошлаковым переплавом достигается:

•рафинирование от примесей (кислород, оксидные и сульфидные неметаллические включения, сера) в 2-5 раз;

•устранение физической и уменьшение химической неоднородности по сечению и высоте крупных заготовок до 3 раз;

•повышение однородности первичной кристаллической структуры до 4 раз;

•уменьшение анизотропии механических свойств по высоте и сечению заготовок с 2,5-3 до 1-1,2.

Электрошлаковый переплав, существенно повышает качество металла характеризующийся высокой плотностью и однородностью механических свойств полностью соответствующим требованиям на кованый металл.

Специальная металлургия

Электроннолучевая печь ЭСП-30/2500-И1

В печи используется принцип переплава металла или специального сплава под **глубоким вакуумом**, используя энергию электронного луча. **ЭСП-30** позволяет производить **стальные, титановые, никелевые, медные слитки**.

Основные размеры выплавляемых слитков:

- диаметр круглых (мм) – **800, 1100, 1300**;

-прямоугольных: поперечное сечение (мм)

- **180×1090, 320×1090**;

Длина слитка - до **4** м.

Максимальный вес слитка 30 т.

Кузнечное производство

Тяжелопрессовый цех, имеющий в своем составе гидравлические прессы с усилием 6000 тс. и 3000 тс, предназначенные для производства крупнотоннажных поковок

Кузнечно-прессовый цех, имеющий в своем составе гидравлический пресс с усилием 800 тс.

Максимальный вес поковки 45 т

Выпускаемые кузнечные заготовки

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

Возможности термообработки

Термический цех, имеющий в своем составе:

- вертикальные печи;
- горизонтальные печи с выкатным подом ;
- установки индукционной закалки токами промышленной частоты ТПЧ-750;
- электромасляные ванны.

Литейное производство

Фасонно-сталелитейный цех, в котором производятся крупнотоннажные изделия из стали (до 45т) и чугуна (до 120т). Цех имеет в своем составе установки для приготовления жидких самотвердеющих смесей (ЖСС) и холодно-твердеюших смесей (ХТС); участки машинной и ручной формовки.

Литейное производство

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

Выплавляемые марки сталей для поковок

15	20	25	30	35	40	45	50
60	08Х18Н10	08Х18Н10Т	09Г2С	10Х23Н18	10ХСНД	12Х13	12Х18Н10Т
12Х18Н9	12Х18Н9Т	12Х1МФ	12Х21Н5Т	12ХН3А	12ХН3М	15М	15Х1М1Ф
15Х5М	15ХМ	17Г1С	17ГС	17Х18Н9	18Г	18Х2Н1М	18Х2Н1М
18ХГ	20Г	20ТВД	20ФЛ	20Х	20Х13	20Х23Н13	20Х25Н20С2
24Х1МФ	24ХМ1Ф	20Х2М	20Х2Н4А	20ХН3А	25Г1С	25ГС	25Х1М1Ф
25Х1МФ	25Х2М1Ф	25ХГТ	30Х13	30Х2Н2МФ	30ХГСА	30ХГСН2А	30ХМ
34ХН1М	34ХН1МА	34ХН3М	34ХН3МА	35Х2СМФ	35Х3МФ	35ХГСА	35ХМ
38Х2НМ	38ХГМ	38ХГН	38ХМА	38ХН3МФА	40Х	40Х13	40Х2Н2МА
40ХГМ	40ХМА	40ХМФА	40ХН	40ХН2МК	40ХНМ	45Х	45Х5МФ
50Л	50Х	50ХН	55Х	55ХГН2М	55ХН2Ф	5Х2МНФ	5ХНВ
5ХНМ	60Г	60Х2СМФ	60ХГ	60ХН	60ХСМФ	65Г	70Г
70Х2СМФ	75Х2ГМФ	75Х2МФ1 (75Х3МФА)	75Х2СГФ	75ХМ	75ХМФ	75ХМФА	7Х3
90Х3МФ	90Х5МФ	90ХФ	9Х2МФ				

Возможна выплавка слитков из других марок сталей по согласованию с заказчиком

Выплавляемые марки сталей для отливок

12МХЛ	12Х18Н9ТЛ	15Х11МБФЛ	15Х28Л	15ХМЛ	20Г1ФЛ	20ГЛ
20ГСЛ	20Х13Л	20Х25Н19С2Л	20ХГ2СМЛ	20ХМЛ	25-35Л	25ГСЛ
25ХМСФЛ	30Х24Н12СЛ	35Х23Н7СЛ	35ХГМЛ	35ХМЛ	40ГЛ	40Х24Н12СЛ
40Х9С2Л	70ХЛ	Х21Н5ТЛ	150ХНМЛ	110Г13Л	30ХМЛ	20МХЛ

Выплавляемые марки чугунов для отливок

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

Выплавляемые марки бронз для отливок

Бр.А9ЖЗЛ	Бр.ОС8-12	Бр.ОЦС 5-5-5	Бр. ОФ 10-1	БРа4

Выплавляемые марки латуней для отливок

ЛЦ23А6Ж3Мц2	ЛЦ38Мц2С2

Возможна выплавка отливок из других марок по согласованию с заказчиком

Служба качества

- **Отдел технического контроля**
- **Центральная заводская лаборатория**
- **Отдел главного метролога**
- **Бюро стандартизации**
- **Отдел управления системой качества**

Сертификат

ISO 9001:2008

01 100 1334093

ОАО «МАШИНОСТРОИТЕЛЬНЫЙ КОНЦЕРН ОРМЕТО - ЮУМЗ»

ОРМЕТО - ЮУМЗ

DAkkS

TÜVRheinland

2005 - получен сертификат ISO 9001:2000;

2008 – получен сертификат Det Norske Veritas на изготовление стальных поковок из углеродистых и углеродисто-маргенцевых и легированных марок стали весом до 20 тн., включая производство данной стали;

2009 – получены лицензии на изготовление оборудования для ядерных установок и пунктов хранения ядерных материалов;

2010 – получено свидетельство Российского морского регистра судоходства на изготовление стальных поковок для судовых устройств, механизмов и механических установок;

2010 - переход на новую версию ISO 9001:2008;

2010 - получен сертификат Ллойда на изготовление поковок из углеродистой, углеродисто-марганцевой и легированной стали весом до 15 тн.

Испытательная база предприятия включает в себя следующие лаборатории: металлофизическая, рентгеноспектральная, металлографическая, химическая, механическая

Спасибо за внимание

Россия, 462403, Оренбургская область, г. Орск, Проспект Мира, 12
Тел.: (3537) 42 84 28, 42 83 14
Факс: (3537) 42 83 69, 21 03 14
E-mail: ormeto@email.orgus.ru
Http://www.ormeto-yumz.ru