

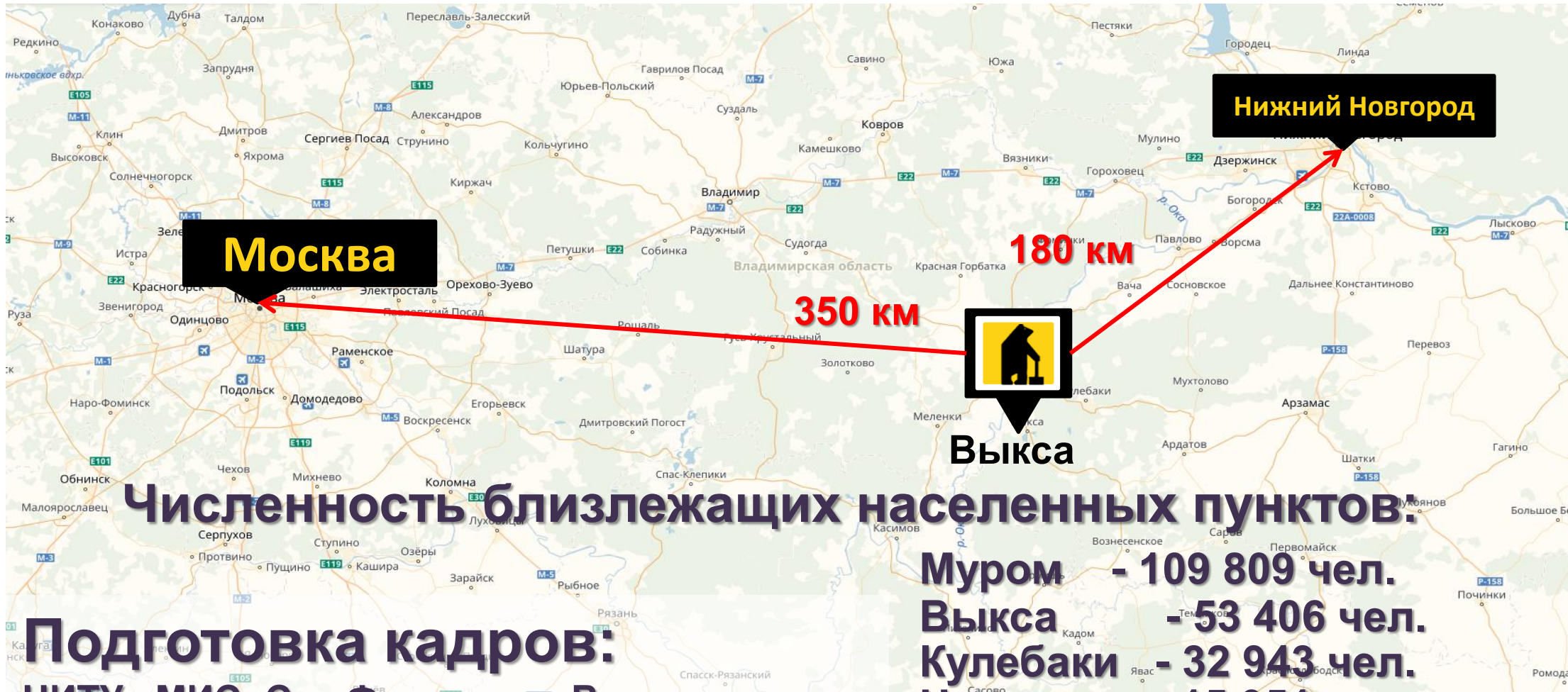
Нижегородская область, город Выкса

Промышленный технопарк для предприятий машиностроительного профиля



2019 год

Расположение площадки



Численность близлежащих населенных пунктов:

Муром	- 109 809 чел.
Выкса	- 53 406 чел.
Кулебаки	- 32 943 чел.
Навашино	- 15 051 чел.
Меленки	- 14 013 чел.
Ардатов	- 8 734 чел.

Подготовка кадров:

- НИТУ «МИСиС» - Филиал в г. Выкса
- НГУ им. Лобачевского - Филиал в г. Выкса
- НГТУ им. Р.Е. Алексеева – Нижний Новгород

234 тыс. человек

Характеристики площадки



Общая площадь - **34,5 Га.**



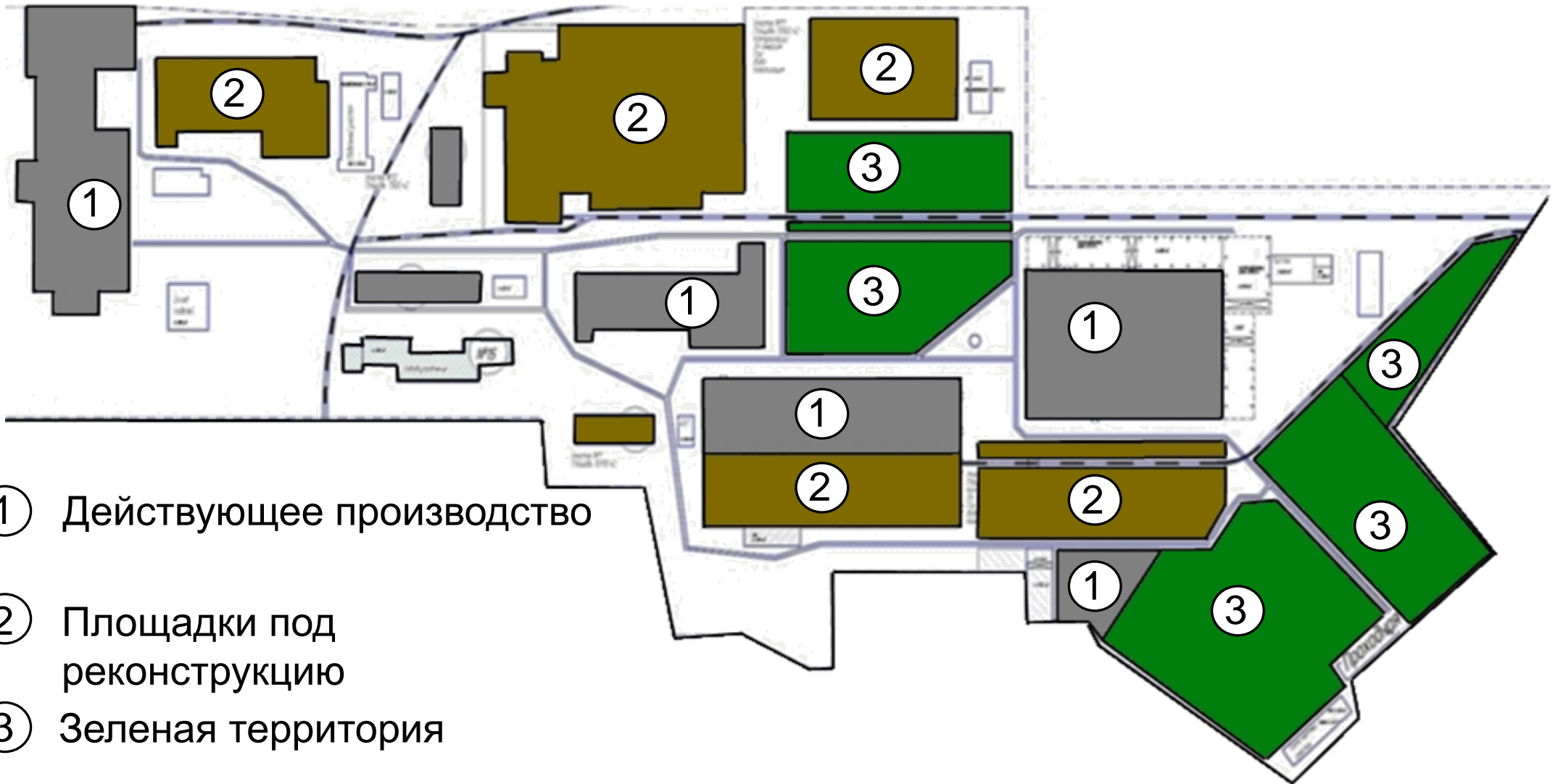
Площадь закрытых площадок – **55 658 м2.**



Площадь открытых площадок – **38 560 м2.**



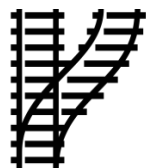
Численность сотрудников (действующие резиденты) – **670 чел.**



Развитые инженерные мощности



1. Автомобильные пути - **5 200 м.**



2. Ж/д пути - **3 867,77 м.**



3. Электроэнергия – **10 МВт.**



4. Тепловая энергия – до **36 Гкал/ч.**



5. Водоснабжение – до **170 тыс. м³/мес.**



6. Газ – до **3 млн. м³/мес.**



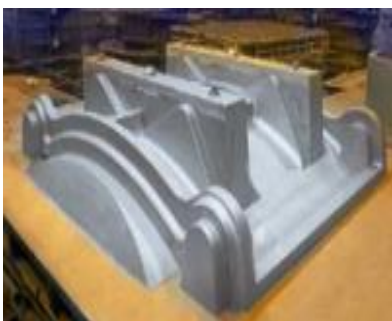
7. **Полный спектр ИТ-коммуникаций**

Подтвержденные резиденты

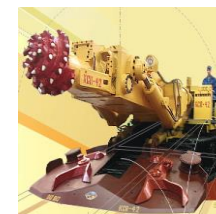
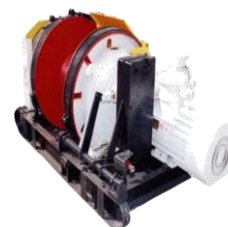
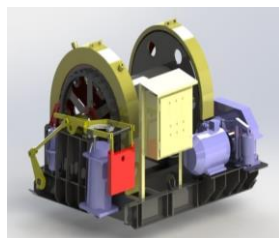
1. ЗАО «Дробмаш» дробильное и сортировочное оборудование



2. ООО «ВЛЗ» - литейное производство



3. ООО «ГорДробмаш» – производство горно-шахтного оборудования

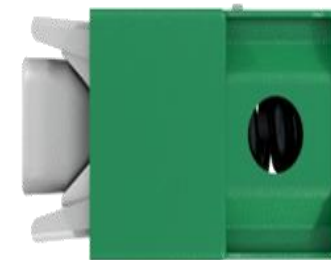
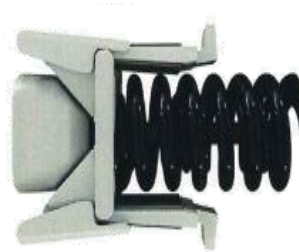


Подтвержденные резиденты

4. ООО «Транскузмаш» - производство поглощающих аппаратов для РЖД



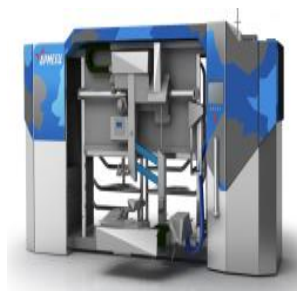
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«ТРАНСКУЗМАШ»
НАУЧНО-ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ



5. ООО «Промтехника» - оборудование для молочных хозяйств

 **ПРОМТЕХНИКА**

С заботой о каждой капле молока!



Якорный резидент - ЗАО «Дробмаш»

– динамично развивающееся машиностроительное предприятие России.

Завод основан в 1932 году, став первым в СССР предприятием по выпуску дробильно-размольного оборудования.

Сфера деятельности ЗАО «Дробмаш»:

- разработка и производство технологических линий и оборудования под конкретные требования заказчиков для металлургической, атомной, строительной промышленности; стальное и чугунное литье; поковки; металлоконструкции.

- выполнение монтажных и пусконаладочных работ и обеспечение запасными частями.

Предприятие располагает крупными мощностями с основными технологическими переделами: литейным, заготовительным, механообрабатывающим, кузнечно-прессовым, заготовительно-сварочным, сборочным; развитой инфраструктурой ремонтных и инструментальных цехов, железнодорожным и автомобильным хозяйствами, складскими помещениями и площадями.



Сборочное производство



Заготовительное производство

- раскрой листового металла на газорезательных машинах «Комета» толщиной до 120 мм (габариты листа 2500x7000);
- раскрой листового металла на плазморезательной машине толщиной до 12 мм (габариты листа 2500x7000);
- раскрой листового металла на станке гидроабразивной резки с 5-ти осевой головкой PTV WJ3070 (габариты листа 3000x7000 максимальная толщина разрезаемого металла 300мм, точность резки $\pm 0,1$ мм, повторяемость 0,025мм);
- раскрой сортового проката на ленточной пиле (круг Φ 400, прямоугольник 400x600);
- гибка листа на листогибочном прессе усилием 320 т, длинагиба до 4000 мм;
- вальцовка заготовок шириной до 2000 мм., Rmin 300 мм. с листа до 16 мм;
- холодная резка листа на гильотинных ножницах толщиной до 16 мм;
- правка сварных конструкций на стане правки грибовидности СППД-0640 (толщина полок обрабатываемых деталей от 6 до 40мм, ширина полок от 200 до 800мм, минимальная длина детали 4000мм.
- раскрой листового металла на плазморезательной машине PIERCE RUM 3000 GP (Чехия) толщиной до 30мм (чистый рез), до 60мм (разделительный рез), габариты листа 2000x6000).
- вальцовка заготовок на 3-х валковом листогибе BIKO B3 2635 (Италия) шириной до 2500мм, толщина листа до 23мм, диаметр верхнего (рабочего) валка 350мм.

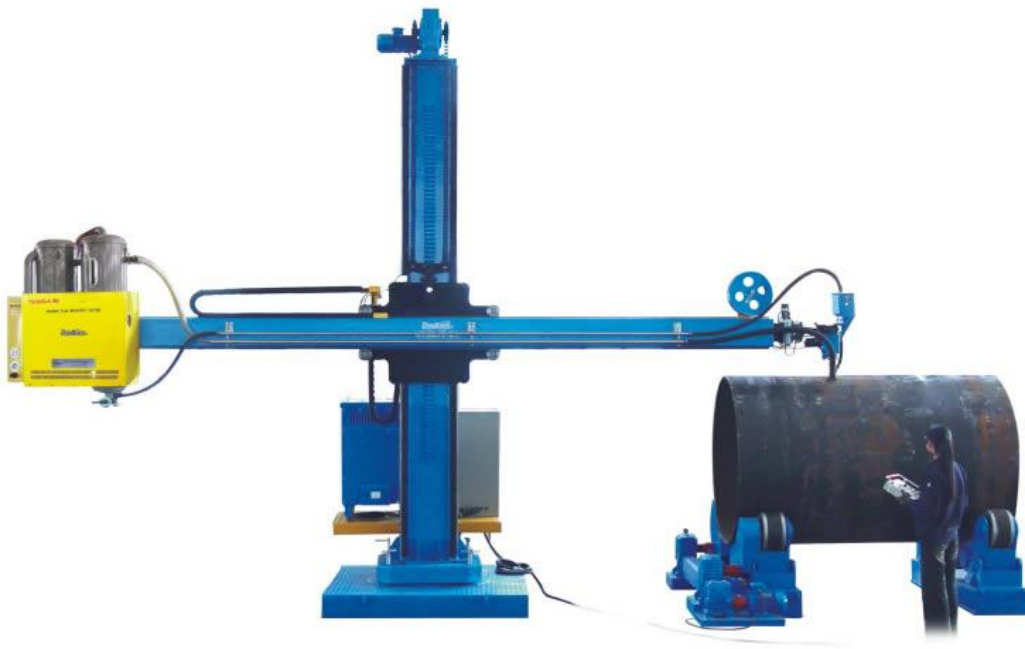
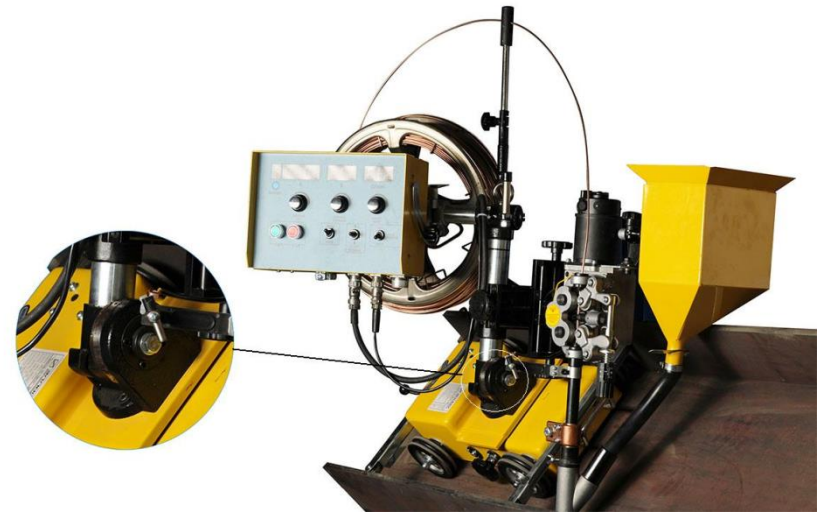


Сварочное производство

Изготовление сварных металлоконструкций весом до 30т.

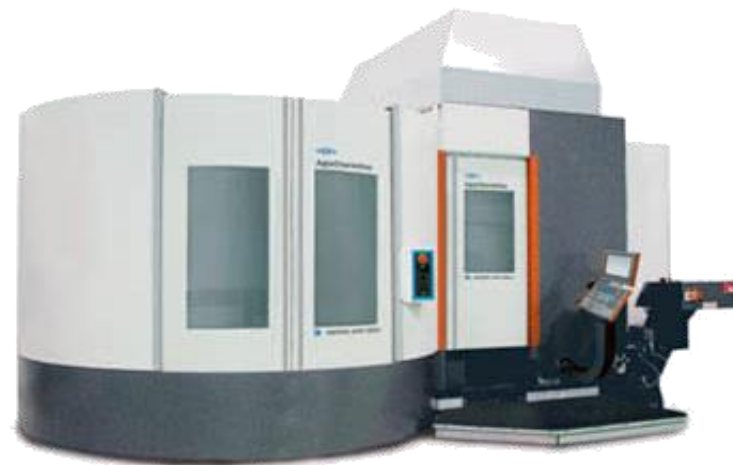
Виды сварки:

- механизированная сварка в среде защитных газов на автоматической каретке;
- полуавтоматическая сварка в среде защитных газов (FAGON 20);
- автоматическая сварка под слоем флюса (сварочные трактора ТС-1001Л);
- электрошлаковая сварка;
- ручная электродуговая сварка.



Механообрабатывающее производство

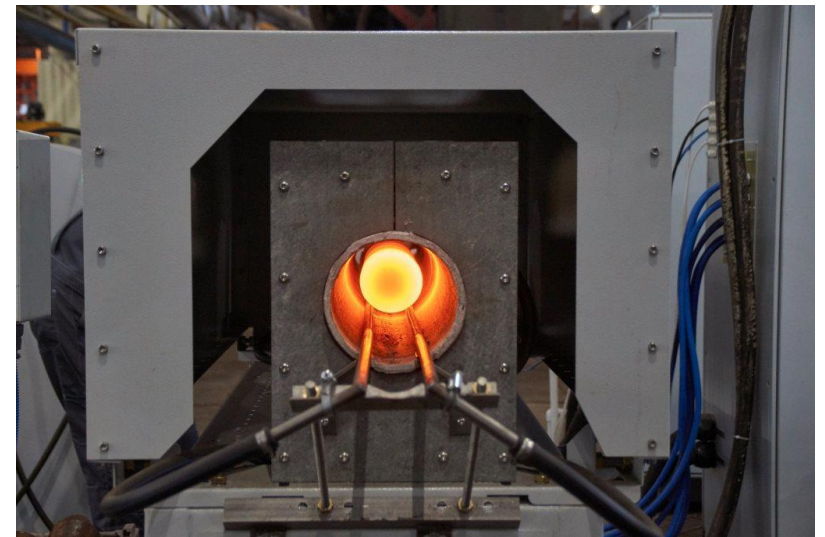
- токарная обработка деталей типа валов, осей Φ до 400 мм длиной до 3 200 мм деталей типа фланец Φ до 1 200 мм;
- токарно-карусельная обработка деталей Φ до 4 000 мм высотой до 2 000 мм;
- шлифовка валов Φ до 600 мм длиной до 4 000 мм;
- обработка корпусных деталей на расточных станках мод. «Шкода», 2A637, 2A657 весом до 16 т;
- строгальная и фрезерная обработка деталей длиной до 6 000 мм, шириной до 1 600 мм;
- зубофрезерные работы по 9 классу точности, $m=12$;
- зубострогальные работы по 9 классу точности, $m=20$.
- точность обработки валов, осей по 7 качеству;
- точность работ на расточных станках по 8 качеству;



Кузнечно-прессовое производство

Возможности:

- Свободная ковка деталей весом до 100 кг. на 3-х тонном молоте;
- Штамповка на штамповочных молотах с весом падающих частей до 3-х тонн, вес деталей до 15 кг.;
- Резка листового проката толщиной от 0,5 – 16мм;
- Правка листового материала до 10мм;
- Зачистка заготовок под штамповку листовых деталей;
- Отжиг и нормализация поковок и штамповок;
- Механическая обработка.



Возможности литейного производства



В настоящее время литейные производственные мощности и оборудование позволяют изготавливать крупногабаритное литье - отливки из чугуна и стали **весом до 12 тонн**. Имеется собственный модельный участок, позволяющий в минимальные сроки изготавливать оснастку для выпуска отливок по индивидуальным чертежам заказчика

Цех оснащен технологическим оборудованием для изготовления качественного литья:

- электрические дуговые сталеплавильные печи переменного тока емкостью 3, 5, 6 т;
- линия безопочной формовки мелкого и среднего литья;
- линия плацевой формовки крупного литья;
- термические газовые печи для термообработки отливок;
- дробемётное оборудование фирмы KIESS, Германия.

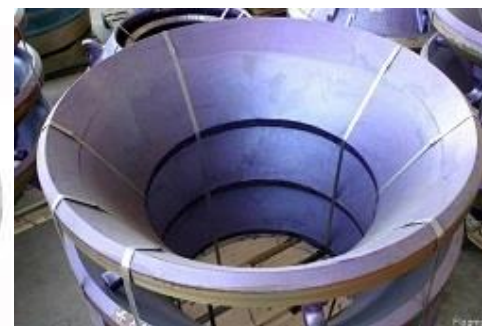


Освоенная литейная продукция

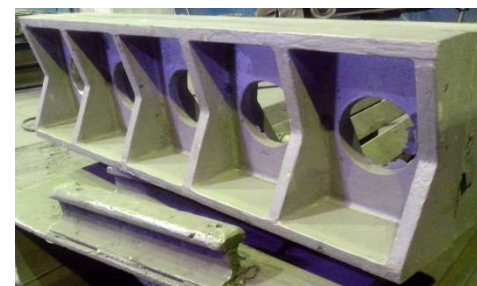
- из углеродистой стали – 25Л К20, 20ГСЛ, 20ХМЛ, нержавеющая сталь 12Х18Н12ТЛ, 12Х18Н12МЗТЛ ГОСТ 977-88 и 30ГСЛ-Б ГОСТ 22253-76 и РИЦ-1



- из марганцовистой стали – 110Г13Л, 110Г13Х2ТЛ и серого чугуна Сч15, Сч20, Сч10, Сч18, Сч30 ГОСТ1412-85



- из углеродистой стали 25Л, 35Л, 35ГЛ ГОСТ 977-88 и жаропрочной (нержавеющей) стали: 35Х23Н7СЛ, 40Х24Н12СЛ, 35Х18Н24С2Л

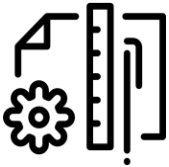


ОКАЗЫВАЕМЫЕ УСЛУГИ



СОБСТВЕННОЕ КОНСТРУКТОРСКОЕ БЮРО

Разработка оборудования, в том числе индивидуально, под производственную задачу.



ПРОЕКТИРОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИХ ЛИНИЙ

Разработка схем (технологии), подбор оборудования, проектирование.



СОБСТВЕННАЯ ЛОГИСТИКА

Склад готовой продукции, запасных частей и комплектующих.
Отгрузка продукции 24 часа в сутки, отслеживание места нахождения.



СЕРВИСНОЕ ОБСЛУЖИВАНИЕ

Монтаж, шеф-монтаж, пуско-наладка, капитальный и текущий ремонт, дефектовка оборудования, комплексное обследование, обучение специалистов.

ПРЕИМУЩЕСТВА ДЛЯ РЕЗИДЕНТОВ

- УДОВЛЕТВОРЕНИЕ СПРОСА В СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫХ ПЛОЩАДЯХ
- СНИЖЕНИЕ КАПИТАЛЬНЫХ ЗАТРАТ НА РАЗМЕЩЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВА
- ПОВЫШЕНИЕ ЭФФЕКТИВНОСТИ БИЗНЕСА ЗА СЧЕТ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЙ ИНФРАСТРУКТУРЫ И СПЕЦИАЛИЗИРОВАННЫХ СЕРВИСОВ
- ВОЗМОЖНОСТЬ ДОСТУПА К КОМПЕТЕНЦИЯМ И КООПЕРАЦИИ С ЯКОРНЫМ ПРЕДПРИЯТИЕМ ПРОМЫШЛЕННОГО ТЕХНОПАРКА

**Мы помогаем нашим резидентам
развивать собственный бизнес
на основе эффективных технологий**

**ООО «Технопарк машиностроение»
г. Выкса Нижегородской области,
ул. Заводская, 1**

**Гришин Дмитрий Александрович
8-987-395-73-71
grishindmitry@yandex.ru**

