

A network graphic consisting of black dots connected by thin lines, forming a complex web-like structure. A red horizontal bar is overlaid on the middle of the image.

# МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИИ



ТУЛЬСКИЙ  
МЕТАЛЛОПРОКАТНЫЙ  
ЗАВОД

# О ЗАВОДЕ



*Тулский металлопрокатный завод оказывает комплекс услуг по проектированию, изготовлению и монтажу металлоконструкций с 2007 года. В настоящее время на счету завода свыше тысячи реализованных проектов. Предприятие уделяет большое внимание развитию технологий - производственные процессы непрерывно совершенствуются. За счет этого объемы выпускаемой продукции ежегодно растут. Сотрудников ТМПЗ отличает высокий профессионализм и ответственность, что подтверждено имеющимся у предприятия сертификатом соответствия системы менеджмента качества ISO 9001:2015.*

## ПРОЕКТИРОВАНИЕ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

При проектировании специалисты пользуются высокоточным, специализированным программным продуктом Tekla structures, что позволяет учесть все нюансы будущего проекта, ускорить процесс проектирования и получить точную 3D модель, содержащую полные данные по объему материалов и календарному планированию, необходимые для строительства и эксплуатации будущего изделия.

В кратчайшие сроки конструкторский отдел произведет анализ и разработку документации. В комплекс услуг по проектированию входит:

- Разработка концепции проекта;
- Визуализация проекта на макете;
- Расчёт стоимости работ и материалов.





## ИЗГОТОВЛЕНИЕ И МОНТАЖ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

Вся работа по изготовлению и монтажу металлоконструкций проходит строго по государственным стандартам РФ (ГОСТ). При проверке качества спаянных деталей используется новейшее оборудование - аппараты рентгена и ультразвукового сканирования, распознающие малейшие нарушения в швах сварных соединений, сведения о которых содержатся в ТУ завода. Накопленный опыт специалистов и высокая технологическая оснащенность позволяют уверенно справляться с монтажом конструкций любой сложности.

Тулский металлопрокатный завод специализируется на изготовлении и монтаже металлоконструкций следующих видов:

- Производственные здания;
- Складские комплексы;
- Спортивные сооружения;
- Мостовые сооружения;
- Транспортные объекты;
- Торговые и развлекательные центры;
- Сельскохозяйственные сооружения.

## ДЕМОНТАЖ ЗДАНИЙ, СООРУЖЕНИЙ И ОБОРУДОВАНИЯ

Компания оказывает полный комплекс услуг по демонтажу зданий и сооружений по строго утвержденной схеме и установленному регламенту в области данного вида деятельности. Услуги демонтажа включают:

- Разработка проектной и разрешительной документации;
- Механизированный и ручной демонтаж строений;
- Переработка и утилизация строительных отходов.

При проведении демонтажных работ ТМПЗ применяет всю необходимую спецтехнику, в том числе: экскаваторы с различным навесным оборудованием, разрушители, дробильно-сортировочные установки, самосвалы и погрузчики.



# ОСНАЩЕНИЕ ПРОИЗВОДСТВА

## КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ ОСНОВНОГО МЕХАНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ

### Линия сборки сварной балки с ЧПУ Sci 2000/l1

#### Основные характеристики:

- Тип станка: порталный;
- Макс. размеры детали, мм: 15000x800x1500 (ДxШxТ);
- Толщина полки балки: 8-40 мм.



### Плазменный станок Кристалл - ГП

#### Основные характеристики:

- Тип станка: порталный;
- Макс. размеры детали, мм: 10500x2200x16 (ДxШxТ);
- Способ резки: плазма.



### Отрезная линия Danobat CPI 130.60DI

#### Основные характеристики:

- Угол резки: +45°/+60°;
- Макс. размеры детали, мм: 600x1240x12000 (ДxШxТ);
- Способ резки: ленточное полотно.





Тульский металлпрокатный завод оснащен самым передовым оборудованием, отличающимся высокой точностью к обрабатываемым деталям. Специалисты компании имеют профильное образование, должную квалификацию и большой опыт работы на станках с компьютерным управлением. Благодаря постоянному повышению квалификации операторов и своевременному обслуживанию станков, все изготавливаемые металлоконструкции имеют точные геометрические значения.

### Комбинированные пресс-ножницы GeKa Гидрасгорт 165

#### Основные характеристики:

- Угол резки: 90°;
- Макс. размеры детали, мм: 205x205x18 (ВxШxТ);
- Способ резки: рубка / пробивка.



### Ленточнопильный станок Siloma W340/630gth

#### Основные характеристики:

- Угол резки: +45°/-60°;
- Макс. размеры детали, мм: 340x630x12000 (ДxШxТ);
- Способ резки: ленточный.



### Газорезательная машина Satronik D-5000

#### Основные характеристики:

- Тип станка: порталный;
- Макс. размеры детали, мм: 24000x3600x200 (ДxШxТ);
- Способ резки: газ.





**ОЧИСТКА ПОВЕРХНОСТИ**

**СБОРКА И СВАРКА**



**ОКРАСКА И МАРКИРОВКА**

**КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА**



**ХРАНЕНИЕ ГОТОВОЙ ПРОДУКЦИИ**



Проходная дробеметная камера RÖSLER (Германия)

Дробеметная обработка проводится как листового, так и профильного проката. Одновременная работа шести турбин обеспечивает вторую степень очистки по ГОСТ 9.302.

Подача дробы происходит одновременно из четырех сопел, расположенных таким образом, чтобы подаваемая под разными углами дробь очищала все плоскости заданного в камеру обработки металлопроката.

Максимальный размер обрабатываемых материалов 12000 x 2000 x 500 мм.

Сборочно-сварочный участок цеха позволяет производить общую сборку элементов зданий и сооружений, таких как несущие балки, колонны, фермы. Сборка производится при помощи высокоточного инструмента, а сварочные работы - квалифицированным персоналом, имеющим аттестацию НАКС, на оборудовании ведущих фирм-производителей, таких как Lincoln и SINERGIC.

Сварка выполняется в среде защитных газов Ag+CO<sub>2</sub> на стапелях, позволяющих производить сварку во всех пространственных положениях, что обеспечивает гарантированный провар.

С целью обеспечения точности монтажа на стройплощадке на производстве осуществляется контрольная сборка готовых металлоконструкций.

Окраска металлоконструкций производится методом безвоздушного распыления при помощи аппаратов фирмы Graco. Изготовленные заводом металлоконструкции перед покраской подвергаются обезжириванию.

Участок покраски оснащен микропроцессорными толщиномерами, которые позволяют вести контроль за толщиной нанесенных лакокрасочных материалов. После покраски все элементы металлоконструкций маркируются в соответствии с требованиями ГОСТ маркировочными пистолетами, что существенно облегчает монтаж непосредственно на объектах.

Контроль качества продукции производится аттестованным персоналом с использованием современных приборов и измерительных инструментов на всех ключевых этапах изготовления конструкций:

- Входной контроль качества металлопроката и используемых материалов;
- Операционный контроль условий хранения сварочных и лакокрасочных материалов;
- Визуально-измерительный контроль элементов металлоконструкций, включая УЗК сварных швов;
- Инструментальный контроль качества очистки поверхности изделия;
- Контроль технологического процесса нанесения лакокрасочного покрытия и его толщины;
- Контроль упаковки продукции согласно требованиям Заказчика или НТД (нормативно-технической документации);
- Контроль погрузочно-транспортных работ до момента доставки продукции на объект.

Хранение готовой продукции осуществляется в закрытом отапливаемом складе, что позволяет обеспечить сохранность лакокрасочного покрытия, особенно в зимний период.

Аттестованный персонал осуществляет упаковку и отгрузку готовой продукции как автомобильным, так и железнодорожным транспортом.

# РЕАЛИЗОВАННЫЕ ПРОЕКТЫ

## ЗДАНИЯ И СООРУЖЕНИЯ

### Распределительный центр торговой сети «Магнит»

● Регион: Московская область

● Поставлено и смонтировано: 1320 тн



### Перинатальный центр им. академика В. И. Кулакова

● Регион: Москва

● Поставлено и смонтировано: 2400 тн



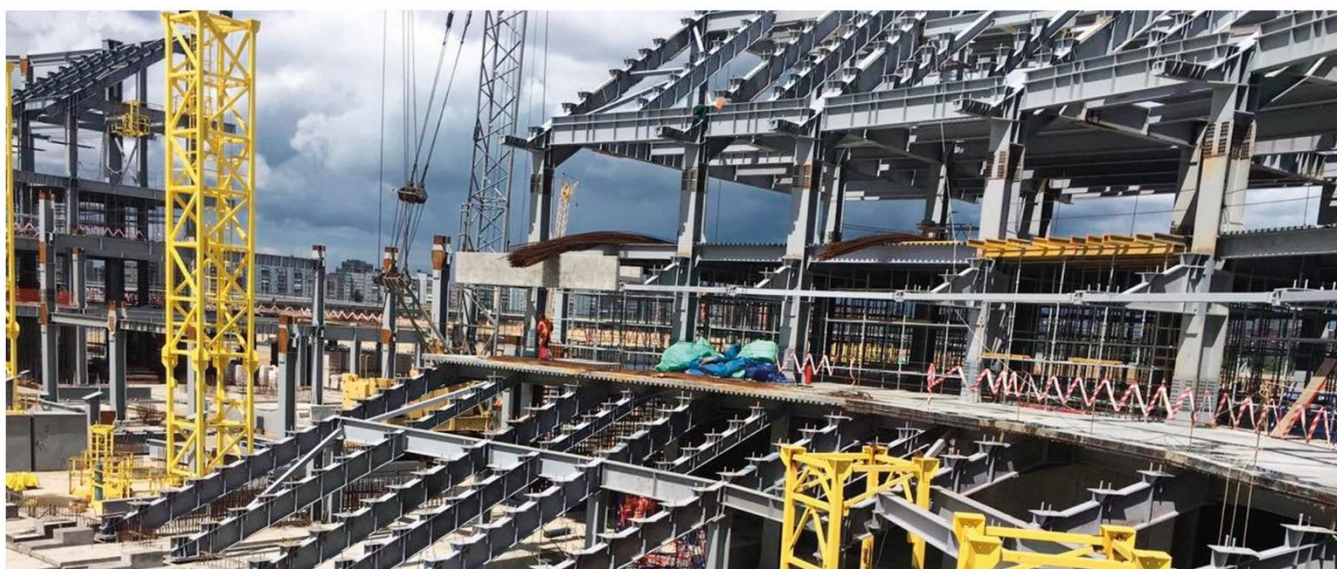


*Здания на основе металлоконструкций хорошо переносят перепады температур, не дают усадки и могут быть построены в сейсмоопасных зонах. Сборка здания может осуществляться в любое время года и в любых погодных условиях.*

### **Футбольный стадион к Чемпионату Мира по футболу 2018 г.**

● Регион: Калининградская область

● Поставлено: 2780 тн металлоконструкций



### **Российская Академия Медицинских наук РНЦХ Им. Акад. Б.В. Петровского РАМН**

● Регион: Москва

● Поставлено: 3392 тн металлоконструкций





# РЕАЛИЗОВАННЫЕ ПРОЕКТЫ

## ПРОМЫШЛЕННЫЕ ОБЪЕКТЫ

### Металлургический завод «Тулачермет-Сталь»

● Регион: Тульская область

● Поставлено и смонтировано: 4600 тн



### Оскольский электрометаллургический комбинат им. А.А. Угарова

● Регион: Белгородская область

● Поставлено и смонтировано: 3380 тн





*Особый вид металлоконструкций для промышленных объектов изготавливается с требованиями к высокой механической прочности, пластичности и упругости. Конструкции имеют необходимую сопротивляемость как статическим, так и динамическим нагрузкам.*

### **Цементный завод «Tulacement» (Heidelberg Group)**

● Регион: Тульская область

● Поставлено: 1200 тн металлоконструкций



### **Череповецкий металлургический комбинат «Северсталь»**

● Регион: Вологодская область

● Поставлено: 1000 тн металлоконструкций





# РЕАЛИЗОВАННЫЕ ПРОЕКТЫ

## ТРАНСПОРТНЫЕ ОБЪЕКТЫ

### Многофункциональный морской перегрузочный терминал ULTRAMAR

● Регион: Ленинградская область

● Поставлено и смонтировано: 3500 тн



### Электродепо московского метрополитена «Митино»

● Регион: Москва

● Поставлено и смонтировано: 500 тн





*Металлоконструкции широко применяются при строительстве транспортных объектов благодаря скорости монтажа. Некоторые элементы соединяются прямо на заводе на этапе изготовления.*

### **Многофункциональный комплекс электродепо «Братеево»**

● Регион: Москва

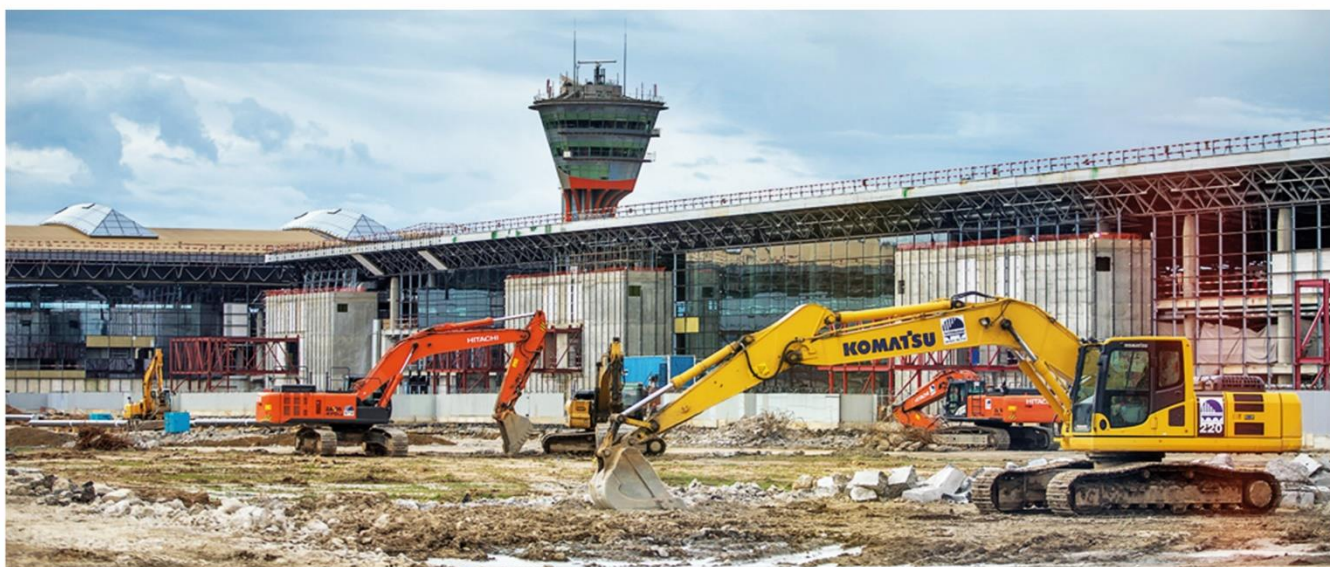
● Поставлено и смонтировано: 920 тн



### **Международный аэропорт «Шереметьево», корпус С**

● Регион: Московская область

● Поставлено: 542 тн металлоконструкций





# РЕАЛИЗОВАННЫЕ ПРОЕКТЫ

## ТРАНСПОРТНЫЕ ОБЪЕКТЫ

### Железнодорожная станция Новодачная (МЦД 1)

● Регион: Московская область

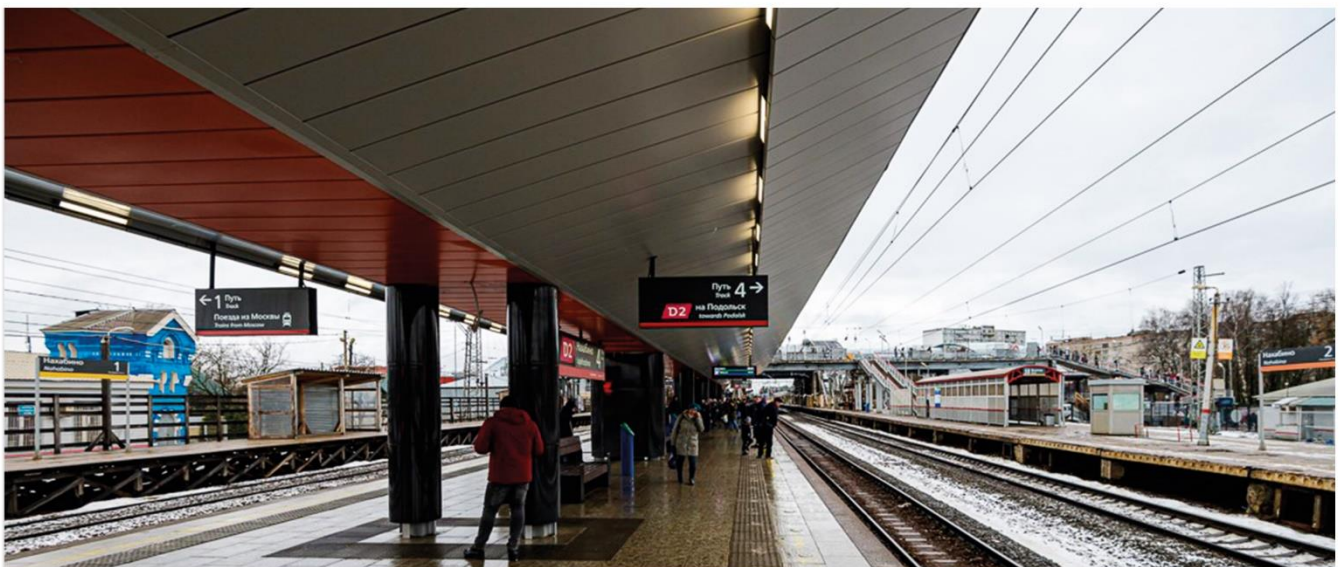
● Поставлено и смонтировано: 400 тн



### Железнодорожная станция Нахабино (МЦД 2)

● Регион: Московская область

● Поставлено и смонтировано: 500 тн





*Все металлоконструкции для транспортных объектов изготавливаются в четком соответствии с ГОСТ РФ, имеют повышенную стойкость к климатическим и механическим факторам. Легкость и мобильность конструкций обеспечивают высокую скорость монтажа.*

### **Электродепо «Нижегородское» Московского метрополитена**

● Регион: Москва

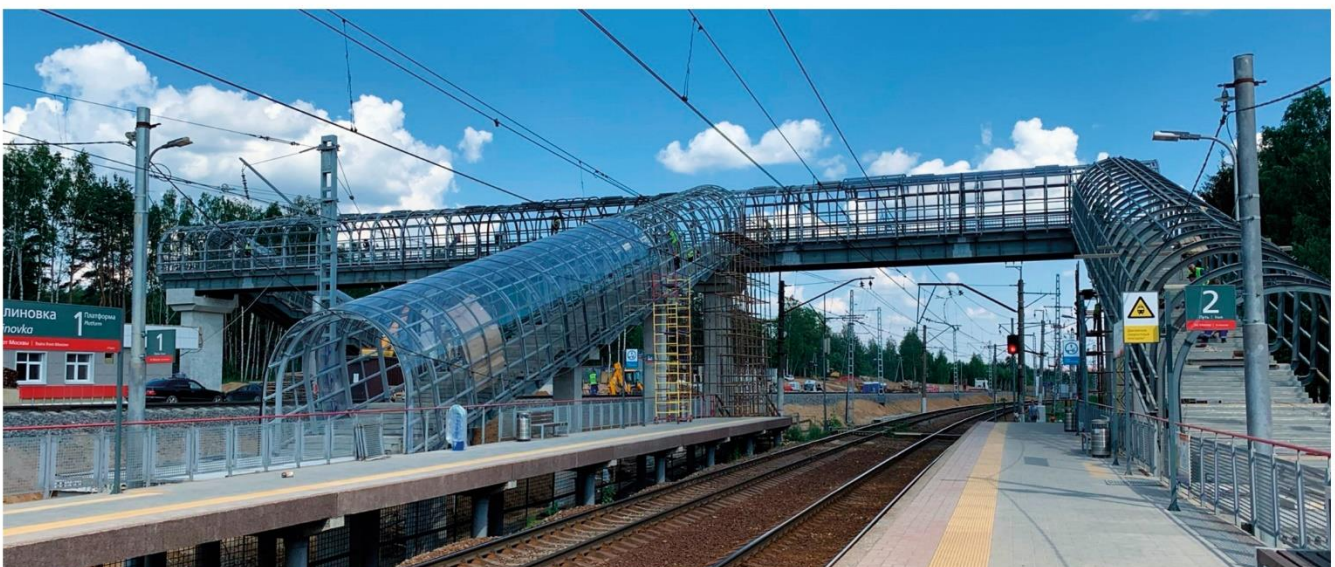
● Поставлено и смонтировано: 410 тн



### **Железнодорожная станция «Малиновка» Рижского направления МЖД**

● Регион: Московская область

● Поставлено и смонтировано: 450 тн





# РЕАЛИЗОВАННЫЕ ПРОЕКТЫ

## МОСТОВЫЕ СООРУЖЕНИЯ

**Мост через р. Моча, участок центральной кольцевой автомобильной дороги (ЦКАД)**

● Регион: Московская область

● Поставлено: 1762 тн металлоконструкций



**Основной ход Юго-Восточной хорды**

● Регион: Москва

● Поставлено: 800 тн металлоконструкций





*Все мостовые металлоконструкции изготавливаются в строгом соответствии с требованиями, предъявляемыми к конструкциям данного типа. При изготовлении конструкций используется металлопрокат следующих марок: 10ХСНД, 15ХСНД, 14Г2АФ, 09Г2С.*

### **Мостовой переход через реку Малый Анюй на 502 км**

● Регион: Чукотский Автономный Округ ● Поставлено: 1020 тн металлоконструкций



### **Транспортная развязка на Третьем транспортном кольце у завода ЗИЛ**

● Регион: Москва ● Поставлено: 1500 тн металлоконструкций



# ПРОКАТНОЕ ПРОИЗВОДСТВО



*В состав ООО "Металлопрокатный завод" входит мелкосортный стан 300, поставленный группой российских компаний.*

---

## ОСНОВНЫЕ ТЕХНИКО-ЭКОНОМИЧЕСКИЕ ПОКАЗАТЕЛИ СТАНА

### Сортамент стана

- Арматура (Круг) - 8...40 мм;
- Винтовой профиль - 14...40 мм;
- Квадрат - 12...30 мм;
- Шестигранник - 12...32 мм;
- Полоса - ширина 30...100 мм, толщина 4...12 мм;
- Фасонный прокат (в том числе нестандартный) - ширина профиля до 100 мм;
- Калиброванный подкат - 10...40 мм.

### Заготовка

- Квадрат 125 мм, длина до 6000 мм;
- Рельс Р65, Р50, длина - 4500...5700 мм.

### Часовая производительность

- квадратная заготовка - до 40 т/час;
- рельсовая заготовка - до 25 т/час.



## КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ ОСНОВНОГО МЕХАНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ

### 1. Нагревательная печь

Для нагрева заготовок в стане установлена методическая печь с шагающим подом. Загрузка и выдача заготовок осуществляется печными рольгангами.

#### Краткая техническая характеристика печи:

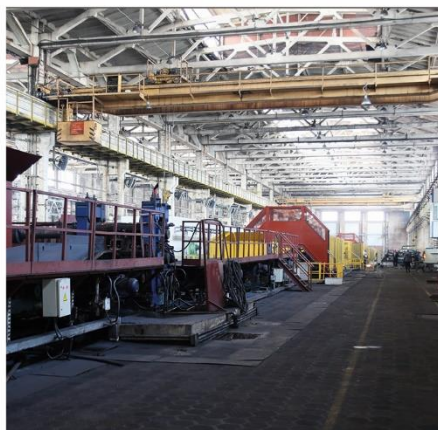
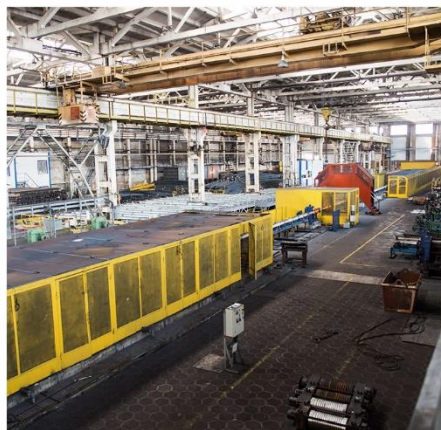
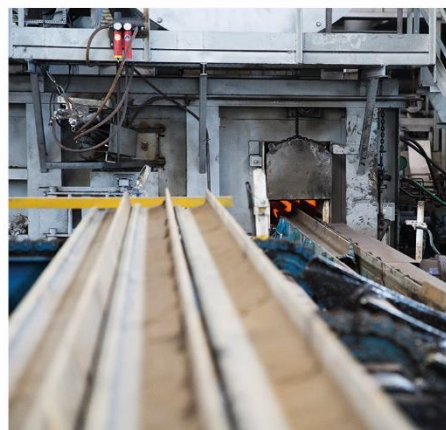
- **Размер и площадь пода печи:**  
длина (м) x ширина (м) = площадь (м<sup>2</sup>), 24x6,4=153,6
- **Размер и сечение нагреваемой заготовки:**  
сечение, мм, - 125x125, Рельс Р65, Р50;  
длина, мм - 4500...6000;  
масса, кг - 250...700.
- **Температура нагрева, град. Цельсия:**  
при посадке - холодный посад;  
при выдаче - 1230...1250.
- **Топливо - природный газ.**

### 2. Линия обжимной клетки 530 ТРИО

Состоит из клетки ТРИО, входящего рольганга, подъемно-качающегося стола, отводящего рольганга и летучих ножниц. Прокатка металла - реверсивная. Управление автоматическое и вручную с пульта управления №1.

#### Краткая техническая характеристика клетки ТРИО 530:

- диаметр бочки валька, мм - 450...530;
- длина бочки валька, мм - 1200;
- усилие прокатки, кН (т) - не более 2500 (250);
- момент прокатки, кНм (тм) - не более 380 (38);
- тип подшипников - подшипники качения;
- мощность электропривода, кВт - 1100.







## КРАТКОЕ ОПИСАНИЕ ОСНОВНОГО МЕХАНИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ

### 3. Промежуточная группа клетей 400

Состоит из четырех линий рабочих клетей с диаметром валков 400 и летучих ножниц. Расположение клетей горизонтальное. Прокатка ведется с кантовкой раската на 90° и с минимальным натяжением в межклетевых промежутках. Управление скоростными режимами автоматическое с пульта управления №2. Клеть 400 предназначена для обжатия раската горизонтальными валками.

#### Краткая техническая характеристика клетки 400:

- диаметр бочки валка, мм - 350...400;
- длина бочки валка, мм - 650;
- усилие прокатки, кН (т) - не более 800 (80);
- момент прокатки, кНм (тм) - не более 32 (3,2)
- тип подшипников - подшипники качения;
- мощность электропривода, кВт - 560.





## 4. Чистовая группа клетей 350

Состоит из шести линий рабочих клетей с диаметром валков 350 и летучих ножниц. Расположение клетей горизонтальное. Прокатка ведется с кантовкой раската на 90° без натяжения в межклетьевых промежутках. Управление скоростными режимами автоматическое с пульта управления №2. Клеть 350 предназначена для обжатия раската горизонтальными валками.

### Краткая техническая характеристика клетки 350:

- диаметр бочки валка, мм - 310...350;
- длина бочки валка, мм - 650;
- усилие прокатки, кН (т) - не более 400 (40);
- момент прокатки, кНм (тм) - не более 25 (2,5)
- тип подшипников - подшипники качения;
- мощность электропривода, кВт - 560.

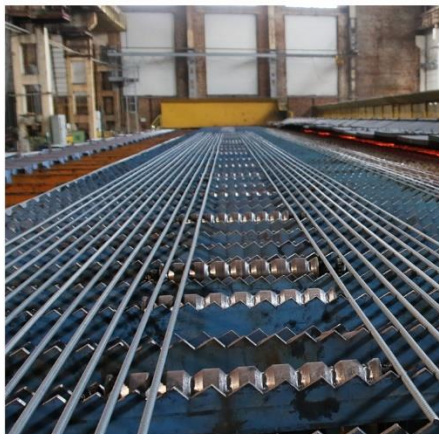
## 5. Холодильник речный

Предназначен для поштучного приема горячего проката, поступающего от летучих ножниц чистовой группы клетей, выравнивания задних концов проката на выравнивающем рольганге, транспортирования и естественного охлаждения прутков на речных секциях, укладки прутков в плоский пакет на отводящем рольганге и транспортирования пакета к ножницам холодной резки усилием 250 т.

### Краткая техническая характеристика холодильника речного:

- ширина холодильника (теоретическая длина принимаемого прутка), м - 60;
- длина холодильника (расстояние между осями подводящего и отводящего рольгангов), м - 10;
- шаг речной системы шагания, мм - 80;
- скорость приема прутков проката, м/сек, не более - 11;
- температура принимаемого проката, град.С, не более - 1200;
- температура проката на отводящем рольганге, град.С, не более - 200.

На базе указанных выше технических возможностей специалисты ООО "Металлопрокатный завод" готовы освоить любой прокатный профиль по желанию Заказчика.





# СЕРТИФИКАТЫ И ПАРТНЕРЫ

## СЕРТИФИКАТЫ И СВИДЕТЕЛЬСТВА

### Сертификат соответствия менеджмента качества ISO 9001:2015



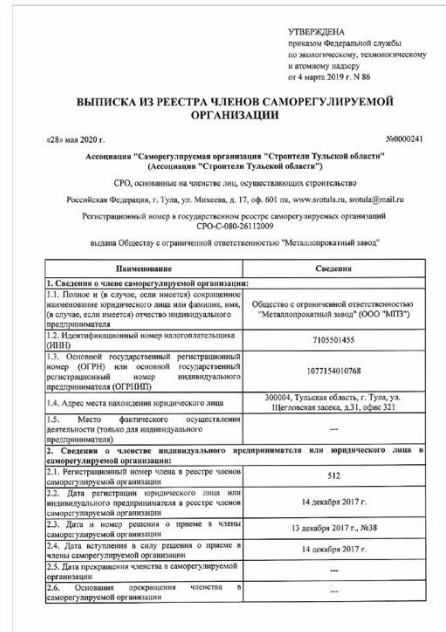
### Свидетельство об аттестованной технологии сварки



### Свидетельство об аттестованной технологии сварки



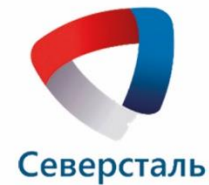
### Выписка из реестра членов СРО





## ПАРТНЕРЫ ТУЛЬСКОГО МЕТАЛЛОПРОКАТНОГО ЗАВОДА

За долгие годы активной работы Тульский Металлопрокатный завод зарекомендовал себя как надежного поставщика металлоконструкций для абсолютно любых отраслей. Этот опыт подтверждается многолетним сотрудничеством с крупнейшими компаниями РФ.





**tulampz.ru**

Офис:  
г. Москва, ул. Садовая-Спаская, 21/1  
(495) 419-00-78  
info@tigk.ru

Производство:  
г. Тула, ул. Щегловская засека, 31, к.18  
(4872) 70-74-30  
infompz@tigk.ru