



РМП

РЕМОНТНО-МЕХАНИЧЕСКОЕ
ПРЕДПРИЯТИЕ

Россия, Челябинская область, город Сатка

1. Общая информация о предприятии

ООО «РМП»

Электроремонтный и ремонтно-механический цеха, созданные в 1956 и 1966 годах соответственно, первоначально являлись структурными подразделениями комбината по производству огнеупоров «МАГНЕЗИТ», в 2011 году были реорганизованы путём выделения в юридически самостоятельное лицо – общество с ограниченной ответственностью «Ремонтно-механическое предприятие» (ООО «РМП»).

Сегодня ООО «РМП» – это один из крупнейших в Челябинской области производителей запасных частей и иных комплектующих для горнодобывающей, машиностроительной и металлургической промышленности. Специалисты предприятия выполняют все виды ремонтно-монтажных и общестроительных работ любой сложности.

На РМП работают 370 человек высококвалифицированного персонала. В составе предприятия два крупных взаимодополняющих цеха: ремонтно-механический (литейный, 2 механических, кузнечно-термический участки, центр высоких технологий) и электроремонтный (слесарно-обмоточный и участок по ремонту дробильного, помольного и прессо-формовочного оборудования, электротехническая лаборатория).

Продукция ООО «РМП» поставляется горнякам, машиностроителям и металлургам почти во все регионы России.

В последнее время, в связи с возникшей необходимостью, ООО «РМП» активно участвует в работах, связанных с благоустройством города, включая изготовление элементов городской мебели (фонари, столбы, скамейки, остановочные комплексы, урны и проч.).

2. Наши мощности

2.1. Наши мощности

■ Ремонтно-механический цех оснащён:

- 1) станки токарно-винторезный, продольно-строгальный, поперечно-строгальный, горизонтально-расточной, координатно-расточной, токарно-карусельный, карусельный универсальный, радиально-сверлильный, вертикально-сверлильный, кругло-шлифовальный, плоскошлифовальный, внутришлифовальный, обдирочно-шлифовальный, продольно-шлифовальный, лоботокарный, долбежный, консольно-фрезерный, вертикально-фрезерный, продольный фрезерно-расточной, продольно-фрезерный, фрезерно-консольный, зубострогальный, зубофрезерный, зубодолбежный, электро-импульсный, фрезерно-гравировальный, отрезной круглопильный, для резки металла, ленточнопильный по металлу, фрезерноотрезной, универсально-заточной, для проверки закалки;
- 2) молоты ковочный паровоздушный, пневматический ковочный, ковочный воздушный; печи электрические нагревательные; манипулятор ковочный, дробомётная установка, пресс механический фрикционный;
- 3) печи электродуговая и электрическая для плавки цветных металлов, линия регенерации песка, станки токарный по дереву и для резки пенополистирола.

■ Электроремонтный цех оснащён:

- станки токарно-винторезный, вертикально-сверлильный, намоточный, волочильный, острильный; пресса отходов, гидравлический для снятия подшипников, пресс-ножницы, ванна промывочная, печь обжига, шкаф обдувочный, машина сварочная, молот пневматический; станки поперечно-строгальный, токарно-револьверный, балансировочный, универсально-фрезерный, пресса кривошипно-шатунный, кривошипный; станки для рядовой намотки, пресс однокривошипный, пресс гидравлический, съёмник гидравлический; станки шинотрубогибный, для гибки листового металла, намотки секций статора, растяжной; установка и полуавтомат дуговой сварки, ножницы листовые кривошипные, стенд вибрационного контроля подшипников, установка для испытания изоляции кабелей, реостат нагрузочный; линия по производству пенопласта.

■ Центр высоких технологий оснащён:

- токарный обрабатывающий центр SOLEX, станок электроэрозионный прошивной AGIETRON, вертикально-фрезерный обрабатывающий центр MIKRON, вертикально-фрезерный обрабатывающий центр AKIRA SEIKI, станок электроэрозионный AGIECUT.



ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЙ СТАНОК

предназначен для обработки изделий большой массы с относительно небольшой длиной по сравнению с диаметром.

На станке можно производить:

- обтачивание и растачивание цилиндрических и конических поверхностей;
- протачивание торцовых поверхностей;
- прорезку канавок и отрезку;
- сверление, зенкерование, развёртывание центральных отверстий.

Станок AGIECUT электроэрозионный (проволочный)

Имея выдающиеся характеристики по точности и шероховатости обрабатываемой поверхности, станок обладает рядом дополнительных функций, которые делают спектр возможностей станка более широким. К ним относятся: возможность конусной резки, автоматическая заправка и обрезка проволоки, функции автоматического позиционирования проволоки в центре отверстия, на кромке и на углу при настройке на деталь.





ЛОБОТОКАРНЫЙ СТАНОК

предназначен для обточки и расточки изделий типа колец, дисков, коротких валов с цилиндрической и конической поверхностями.

3. Наши компетенции

3.1. Наши компетенции

Механическая обработка

Точение, строгание, фрезерование, шлифовка наружных и внутренних поверхностей плоской и криволинейной геометрии; фрезеровка прямых, косых зубьев, червячных передач; сверление и развёртывание отверстий; нарезание резьбы и шлицев; долбёжка пазов, шлицев и зубьев. Возможен технологический процесс от изготовления заготовок в виде литья, поковок и штамповок, до финишной доводки детали, с применением термической обработки на любой стадии процесса. Восстановление посадочных мест, поверхностей катания электродуговой наплавкой износостойкими материалами.

Высокоточная механическая обработка универсальными обрабатывающими центрами с ЧПУ.

Высокоточная электроэрозионная обработка резкой различных металлов на станке с ЧПУ.

Литейное производство

Изготовление единичных и мелкосерийных фасонных отливок и кузнечных слитков согласно техническим условиям заказчика из углеродистых, легированных сталей, чугуна, литейной бронзы. Контроль химического состава сплавов в процессе плавки опико-эмиссионным спектрометром Foundry Master.

Монтаж заливкой цинком броней конусных дробилок до габарита КМД/КСД-2200.

Наплавка вкладышей баббитом.

3.2. Наши компетенции

Металлические конструкции и изделия

Рубка, гибка, вальцовка, сварка листовых металлов, включая крупногабаритные (длина вальцовки 2200 мм, возможна стыковка сваркой, диаметр до 4500 мм).

Разметка, подготовка и изготовление комплектующих, сборка (посредством сварки либо на метизах) металлоконструкций различного назначения, включая крупногабаритные (массой до 25 тн, размером в поперечнике до 4500x3800 мм).

Термообработка

Термическая обработка (отпуск, закалка) в камерных и шахтных газовых и электрических печах (в наличии 11 единиц).

Химико-термическая обработка: цементация (в твёрдом карбюризаторе), азотирование деталей диаметром – до 600 мм, высотой – до 900 мм.

Контроль параметров: измерение твёрдости по HB, HRC.

Изготовление мелкоштучных изделий

Анкера, болты, шайбы по индивидуальным заказам.

Все виды ремонтно-монтажных и общестроительных работ

3.3. Наши компетенции

Ремонт электрических двигателей и трансформаторов

Капитальный ремонт общепромышленных электродвигателей мощностью от 0,001 до 1000 кВт, напряжением до 6000 В, любой частоты вращения и исполнения, включая импортного производства;

Капитальный ремонт крановых, металлургических и прочих специализированных электродвигателей различной мощности;

Капитальный ремонт синхронных электрических машин до 1000 кВт;

Капитальный ремонт электрических машин постоянного тока мощностью до 400 кВт;

Ремонт и сервисное обслуживание трансформаторов, включая масляные до 35000 кВ.

На участке имеется аттестованная в РТН электротехническая лаборатория (функции ОТК).

Изготовление блочного пенополистирола

В октябре 2015 году запущена линия по изготовлению и нарезке пенополистирола.

4. Наше производство



Механический участок № 1 РМЦ





Центр высоких технологий





Кузнечно-термический участок РМЦ





Механический участок № 2 РМЦ





Электроремонтный цех



5. Специальные проекты



Автобусный остановочный комплекс





Арт-объект «ДЕРЕВО»





Элементы благоустройства



6. Наши реквизиты

ООО «РМП»

Общество с ограниченной ответственностью «Ремонтно-механическое предприятие». Сокращённое наименование – ООО «РМП».

ИНН/КПП 7417020838/745701001, ОКПО 91312219.

Юридический адрес: 456912, Челябинская обл., г. Сатка, ул. 50 лет ВЛКСМ, д. 1В; тел./факс: +7(351)242-06-54, +7(35161)7-23-92.

<http://rmp74.ru/>, e-mail: info@rmp74.ru.

Почтовый адрес: 456910, Челябинская область, г. Сатка, ул. Пролетарская, 43, а/я 206.

Расчётный счёт № 40702810572150068420 в Доп.офисе №8597/0508
ПАО Сбербанк, БИК 047501602, корр. счёт № 30101810700000000602.

В лице генерального директора Урмашова Леонида Владимировича,
действующего на основании Устава.