

Строй будущее вместе с нами!

ООО «РЗМК ЮТМ»

Ростов-на-Дону



РОСТОВСКИЙ ЗАВОД
МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ ЮТМ

Ростовский завод металлоконструкций ЮТМ - это наиболее успешно развивающееся предприятие треста ЗАО «Южтехмонтаж», который за более чем 50-ти летний срок работы построил и ввел в эксплуатацию более 8 тысяч объектов всех отраслей промышленности, сельского хозяйства, социально-бытовой сферы и ЖКХ в России и за рубежом.

Стратегия развития завода направлена на повышение эффективности деятельности предприятия за счет внедрения новых технологий, наращивания объемов производства путем ввода дополнительных мощностей и модернизации существующего оборудования, привлечения высококвалифицированного персонала, расширения сфер деятельности предприятия.

За время работы нам удалось собрать большую команду профессионалов. Богатый опыт работы в области изготовления металлоконструкций любой сложности позволил нам завоевать положительную репутацию на рынке строительной продукции, а также с каждым годом увеличивать объемы производства и повышать эффективность деятельности организации в целом.

Забываясь о качестве, мы заботимся о наших клиентах!

ОБЪЕКТЫ ПРОМЫШЛЕННОГО СЕКТОРА



Сызранский нефтеперерабатывающий завод



Новочеркасская ГРЭС



Подгоренский цементный завод

ОБЪЕКТЫ СПОРТИВНОГО И КУЛЬТУРНО-ДОСУГОВОГО СЕКТОРОВ



Галерея г. Краснодар



Трамплин K95 г. Сочи

ОБЪЕКТЫ ГОРНОДОБЫВАЮЩЕГО СЕКТОРА



Гремячинский горнообогатительный комбинат



Садкинская угольная шахта.
Главный корпус

Завод оснащен всем необходимым технологическим оборудованием для выпуска продукции высокого качества и в кратчайшие сроки. Высокая квалификация наших специалистов позволяет делать металлоконструкции любой сложности.

ООО «РЗМК ЮТМ» изготавливает:

- сварные двутавровые балки, а так же балки переменного сечения (высотой от 350 мм до 3000 мм в автоматическом режиме и более 3000 мм в ручном режиме);
- трубы электросварные из обечайек диаметром от 630 мм до 3000 мм;
- металлоконструкции каркасов зданий и сооружений для промышленного и гражданского строительства любой сложности;
- листовые конструкции: емкости, баки, резервуары подземного и наземного, горизонтального и вертикального исполнения (РВС, РГС, ЕП, ЕПП). Размеры выпускаемых емкостей и резервуаров находятся в пределах от 10 м³ до 50 000 м³;
- нестандартизированные конструкции инженерных сооружений энергетического, котельного, металлургического, нефтехимического, энергетического и подъемно – транспортного оборудования;
- технологическое оборудование любой сложности (циклоны, бункеры, лотки, желоба, конструкции подвесных путей, кожухи печей, воздухонагревателей, пылеуловителей, опалубки и др.);
- металлоконструкции из нержавеющей стали.
- арматурные и закладные изделия железобетонных конструкций;



Сварные двутавровые балки



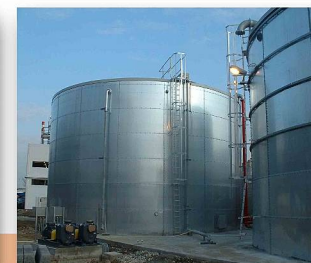
Сварные трубы из обечайек



Металлоконструкции различной конфигурации



Фермы



Резервуары



Силосы



Подкрановые балки



Опалубка



Циклон УЦ с улиткой

Все технологические операции выполняются на современном оборудовании, обеспечивающим неизменно высокое качество и скорость.

- **Заготовительный участок** включает в себя оборудование, выполняющее полный комплекс операций по обработке профильного и листового проката:

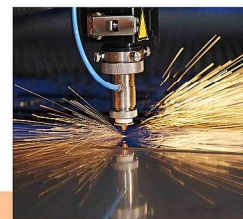
- машины плазменной резки с ЧПУ HYPERTHERM HD260 и MaxPRO 200 (США);
- портальные машины газокислородной резки YANGTONG (Китай);
- линию для пиления и сверления балок с ЧПУ Voortman V630 + V1050 (Голландия);
- станок для сверления пластин с ЧПУ Voortman V250 (Голландия);
- полуавтоматическая ленточная пила с ЧПУ MEBA 1100 DG;
- трех и четырех валковые гибочные машины с ЧПУ (Германия).
- кромкофрезерный станок с двумя рабочими головками, длиной станины 15000 мм (Китай);
- торцефрезерные станки (Китай).

- **Сварочный участок** оснащен комплектом оборудования для автоматической сварки под слоем флюса и полуавтоматической сварки в среде CO_2 и смеси Ar:

- источниками для полуавтоматической сварки до 500 А Kemppi (Финляндия);
- источниками для автоматической сварки до 1000 А Lincoln (США);
- сварочными тракторами ASAW 1000 (Китай) и др.

- **Участок антикоррозийной защиты** обеспечивает высококачественную очистку поверхности от коррозии с последующим нанесением антикоррозийных составов. На участке задействованы:

- дробеструйная камера YANGTONG (Китай);
- камера пескоструйной очистки (Россия);
- аппараты воздушного и безвоздушного нанесения антикоррозийных составов (Германия).



Плазменная резка



Газо-кислородная резка металла



Линия Voortman V630 + V1050



Сверильный станок Voortman V250



Полуавтоматическая ленточная пила MEBA 1100 DG



Четырехвалковый листогибочный станок



Кромкофрезерный станок



Торцефрезерные станки



Пост полуавтоматической сварки Kemppi



Пост автоматической сварки с источником Lincoln



Сварочный трактор ASAW 1000



Дробеструйная камера



Пескоструйная обработка



Окраска металлических конструкций

Завод имеет полный комплекс технологического оборудования для производства сварных двутавровых балок по ГОСТ 26020-83, СТО АСЧМ 20-93, согласно ТУ 0908-135-02494680-03.

Балка производится на импортной автоматизированной линии, не имеющей аналогов в Южном Федеральном Округе.

По чертежам и желанию заказчика ООО «РЗМК ЮТМ» изготавливает двутавровые балки постоянного сечения, переменного сечения и ступенчатые с изменением сечения по длине, биметаллические, с перфорированной стенкой, балки коробчатого сечения, балки несимметричных сечений. Максимальная экономическая эффективность изготовления сварной балки достигается при безотходном раскрое листового металлопроката.



Облегченная балка с «окнами» в стенке с сохранением всех механических параметров



Бистальная балка. Балка с использованием разных марок сталей для стенки и полок



Балка переменного сечения. Балка с изменением высоты стенки вдоль длины



Разнополочная балка. Балка с различной шириной полок



Сварная труба из обечаек



Партия сварных труб



Блок автоматической сварки под слоем флюса



Автоматизированная сварочная система

Налажено производство сварных труб из обечаек диаметром от 630 до 3000 мм. с толщиной стенки от 8 до 40 мм. Все основные сборочно-сварочные операции производятся на автоматизированной линии компании «Hua-Heng».

Все оборудование синхронизировано и связано в единую систему управления сборочно-сварочным процессом, что позволяет получать:

- высокую точность сборки отдельных обечаек в цельную трубу;
- отличное качество и полный провар при выполнении сварных соединений продольных и поперечных стыков труб;
- повышенную скорость при выполнении технологических операций.

Месячная производительность данного комплекса составляет 600 тонн готовых изделий.

Разработка конструкторской документации производится с помощью системы 3-х мерного проектирования Advance steel.

Возможности данного программного комплекса позволяют:

1. Обеспечить высокое качество изготовления.

Повышенные возможности визуализации и встроенные функции проверки модели позволяют избежать многих ошибок, возникающих по причине человеческого фактора при использовании средств 2-х мерного проектирования.

2. Значительно ускорить процесс разработки документации и подготовки продукции к запуску в производство.

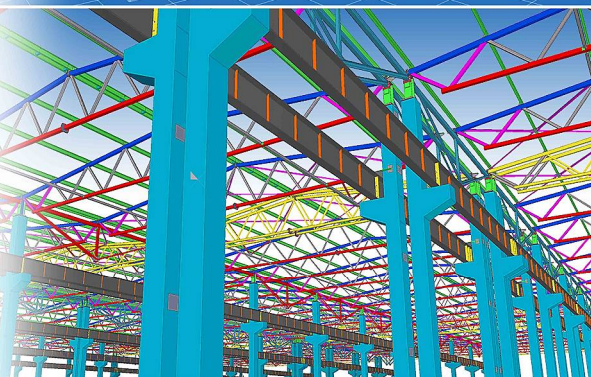
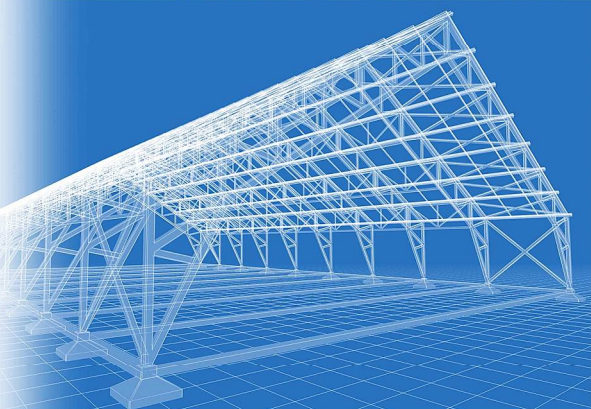
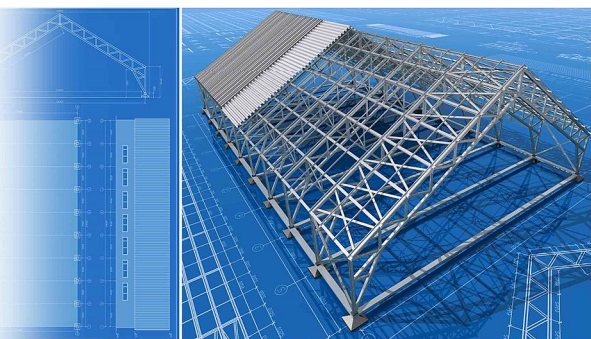
Рабочий процесс при 3-х мерном проектировании представляет собой систему, в которой все участники выполняют свои функции параллельно в едином информационном пространстве 3-d модели.

3. Обеспечить максимальную собираемость конструкций в процессе монтажа.

Система Advance steel позволяет формировать монтажные схемы и узлы конструкций в более детальном виде. Также в комплект документации входит трехмерная модель здания, что дает несомненные преимущества при монтаже конструкций.

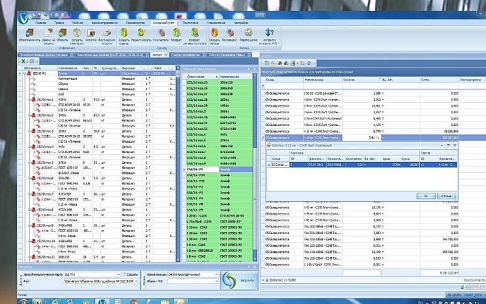
4. Сформировать дополнительные отчеты.

По желанию заказчика могут быть сформированы дополнительные информационные отчеты в любом формате, требуемой формы и содержания. Таким образом, увеличивается доступность и информативность данных для конечного потребителя.

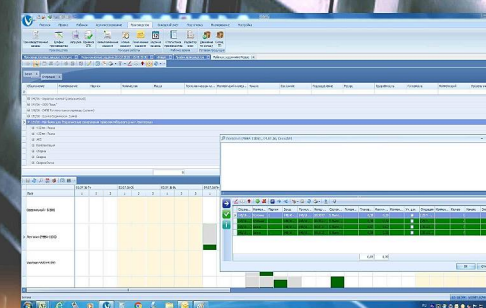


Сертификат соответствия на металлоконструкции

Сертификат соответствия на трубы



Импорт данных в Автоматизированную систему управления из 3-х мерной модели объекта



Контроль выполнения производственных операций в АСУП

ООО «РЗМК ЮТМ» - это:

- Многолетний опыт работы предприятия (более 50-ти лет на рынке);
- полный технологический цикл от разработки КМД по проектам и эскизам заказчика до доставки и монтажа конструкций;
- Современное, высокотехнологичное оборудование с ЧПУ;
- аттестованные, высококвалифицированные специалисты;
- АСУП — автоматизированная система управления производством;
- собственная железнодорожная ветка;
- склад металла площадью - 3300 м², обслуживаемый двумя козловыми кранами грузоподъемностью 10 т. и 32 т.;
- склад готовой продукции 1800 м², обслуживаемый козловым краном грузоподъемностью 12,5 т.

Наш адрес:

344065 Россия, Ростовская область,
г. Ростов-на-Дону, ул. 50-летия Ростсельмаша, д. 8а

Директор:

ПЛАТОНОВ СЕРГЕЙ ВЛАДИМИРОВИЧ

Приемная:

тел: (863) 254-30-66,
факс: (863) 254-30-77
E-mail: id@rzmcutm.ru
Сайт: <http://www.rzmcutm.ru>

Бухгалтерия:

Главный бухгалтер: **ТИМОШЕНКО АНЖЕЛА ВАСИЛЬЕВНА**
тел.: (863) 211-09-29; 254-29-87
E-mail: fin.rzmcutm@mail.ru

Производственно – коммерческий отдел (ПКО):

Начальник отдела: **ПАНКОВ СЕРГЕЙ ВЛАДИМИРОВИЧ**
тел.: (863) 252-26-47
E-mail: pto.rzmcutm@mail.ru

Зам. начальника отдела: **СЕВЕРИНОВА НИНО ТЕНГИЗОВНА**
тел.: (863) 254-21-00
E-mail: sdo@rzmcutm.ru

Инженер по снабжению: **ЧУМАКОВА НАТАЛЬЯ СЕРГЕЕВНА**
тел: (863) 290-86-72
E-mail: ns_chumakova@mail.ru

