ОТЗЫВЫ

О проектах, разработанных и внедрённых за период с 1995 года

УРАЛЬСКИЙ ИНЖИНИРИНГОВЫЙ ЦЕНТР - это управляющая компания научно-производственного холдинга CHELTEC. В настоящее время холдинг представляет собой группу компаний, решающую комплексные задачи по созданию технологического оборудования и производственных линий и объединяет научно-исследовательские, опытно-конструкторские, производственные, монтажные, сервисные и учебные подразделения.

Уральский инжиниринговый центр располагает своей собственной производственной и научно-конструкторской базой на территории города Челябинска. Кроме того, работают представительства в Москве и Череповце, а также создано сервисное предприятие по обслуживанию оборудования на Нижнетагильском металлургическом комбинате.

Главным конкурентным преимуществом холдинга является высокий профессиональный уровень сотрудников, которые способны осуществить комплексный подход в решение задач - изготовление сложного технологического оборудования «под ключ», включая инжиниринг, программное обеспечение, производство, монтаж, пусконаладку, обучение и последующее сервисное сопровождение. Нами получены более 80 патентов на разработки различных узлов и агрегатов.

Основное стратегическое направление развития – это разработка принципиально новых технологий и технологических модулей для горно-металлургического, военно-промышленного, машиностроительного комплекса, железно-дорожного транспорта, предприятий нефтегазовой, авиационной, ракетно-космической, судостроительной отрасли.

Лицензии и сертификаты:

- ✓ сертификат системы менеджмента качества в соответствии с ISO 9001:2015 проектирование гидрофицированного оборудования для предприятий горно-металлургического и машиностроительного комплексов
- ✓ свидетельство ССРО №0264.01-2012-7449100282-С-198 о допуске к работам, которые оказывают влияние на безопасность объектов капитального строительства
- ✓ свидетельство ПСРО № 0267.00-2013-7449100282-П-144 о допуске к работам, которые оказывают влияние на безопасность объектов капитального строительства
- ✓ сертификат соответствия на гидроцилиндры № C-RU.АЯ14.В.00841 и на гидростанции № C-RU.АЯ14.В.00840

Наши заказчики

Содержание

1. Отзыв о работе системы фильтрации рабочей жидкости для ЭСПЦ-6 ОАО «Мечел», 1996год
2. Отзыв о работах в ЛПЦ-5, ЛПЦ-10, ККЦ на ОАО «ММК», 1997
3. Отзывы о работе на ОАО «Мечел», 2000г
4. Отзыв о работе многоразовых фильтроэлементов ООО «УрИЦ» на ОАО «Северсталь», 2006год
5. Отзыв от Mannesmann Rexroth AG о модернизации на станах горячей прокатки, прессопрокатки, 2004год
6. Отзыв по восстановлению блоков противоизгиба для стана 2000 в ЛПЦ-10 на ОАО «ММК»,
7. Аттестация от фирмы Voest-Alpine о модернизации ковочного комплекса на ОАО «Буммаш», 2001 год
8. Отзыв о модернизации радиально ковочной машины R800, бесцентрово-токарных станках на ОАО «ВСМПО-Ависма», 2003 год
9. Отзыв о работе на установке «Печь-ковш» и работе пропорциональных клапанов ООО «УрИЦ» в ККЦ на ОАО «ММК», 2004год
10. Статья о достижениях ООО «УрИЦ» в вестнике ОАО «ОЗММ»,2004 год
11. Оценка от ОАО «Северсталь», 2004год
12. Отзыв по модернизации прессопрокатной линии SMS Eumuco на ОАО «НТМК», 2012 год
13. Отзыв о модернизации на ОАО «ЧТПЗ», 2004 год
14. Отзыв о работе, проведенной на двадцативалковом прокатном стане 1200 ОАО «ВСМПО-Ависма», 2006год
15. Отзыв о работе по модернизации ДСП 6Н2 на ОАО «ОЗММ», 2006 год
16. Благодарственное письмо от ОАО «ММК», 2009 год
17. Отзыв о работе по модернизации гидропривода аварийного разворота стальстенда на ОАО «Северсталь», 2006 год
18. Отзыв о работе по модернизации штамповочного пресса усилием 30000тс на ОАО «ВСМПО-Ависма»,2008год
19. Благодарность за разработку экскаватора-погрузчика от ОАО «ЧТЗ-Уралтрак», 2008 год
20. Статья из газеты ОАО «ПНТЗ» о модернизации пресса для гидравлических испытаний труб
21. Отзыв о сотрудничестве с ОАО «НИКИЭТ им. Н.А. Доллежаля»2009 год
22. Отзыв о работе по реконструкции Большого Театра России от Bosch-Rexroth AG,2012 год
23. Отзыв о работе по техническому надзору за монтажом от ОАО «ЧТПЗ», 2011 год
24. Отзыв о работе по модернизации листогибочных вальцев VERRINA на ОАО «Уралхиммаш», 2011 год
25. Отзыв о реконструкции ковочного комплекса на базе пресса 30МН на ОАО «ВСМПО», 2012 год
26. Благодарственное письмо от ОАО «Уралметаллургмонтаж-2» по реализации проекта на ОАО «Северский трубный завод», 2014 год
27. Статья в газете «Металлург» ОАО «Металлургический завод «Электросталь» по модернизации пресса 6300тс в КПЦ-2, 2013год
28. Отзыв о работе модернизированного пресса на ОАО «Металлургический завод «Электросталь», 2016 год
29. Благодарность от АО «Конар» за вклад в строительство высокотехнологичного оборудования «Транснефть Нефтяные Насосы», 2016 год
30. Отзыв по выполнению работ на территории ФГУП «ЦНИИ КМ «Прометей», 2016 год
31. Отзыв от ПАО «Северсталь» о работах в производстве плоского проката на стане 1700 (ЛПЦ-1) и стане 2000 (ЛПЦ-2), 2017 год
32. Благодарственное письмо от АО «Уральская фольга» (Русал) о работах в прокатном производстве, 2017 год
33. Отзыв от ОАО «ВСМПО-Ависма» о работе по модернизации зачистной машины Ш7-05, 2017 год
34. Отзыв ПАО «Северсталь» о модернизации системы смазки подшипников жидкостного трения на стане 1700, 2017 год
35. Отзыв ОАО «КЗОЦМ» о работе стендов для сборки-разборки валков прокатных станов, 2017 год
36. Отзыв о работе системы управления дуговой электросталеплавильной печи ДСП-25 с заменой НАС, выполненной на ПАО «НЛМК», 2017 год
37. Статья из газеты «Северсталь» №6(247) от 16 февраля 2018г. о модернизации пресса усилием 2000 тс

В Челябинский округ
Госгортехнадзора
России

ОТЗЫВ
о проведенной работе

Учебно-инжиниринговым центром в 1996 г. для ЭСПЦ-6 ОАО "Мечел" была спроектирована, изготовлена и установлена система фильтрации рабочей жидкости на базе фильтроэлементов многоразового использования для гидросистемы насосной станции электропечи.

Работа выполнена в соответствии с требованиями действующей технической документации в установленные сроки и хорошим качеством.

Проведенные технические мероприятия позволили поддерживать необходимые параметры чистоты рабочей жидкости, а, следовательно, надежность и долговечность гидропривода.

Начальник ЭСПЦ А.Н. Волкодаев

Челябинский металлургический комбинат ЭСПЦ № 6

Российская Федерация - Россия

Открытое Акционерное общество
<МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ>

455002. Магнитогорск Челябинской области, ул.Кирова,93
Для телеграмм: Магнитогорск Челябинской АО меткомбинат.
Телетайп N 109117 <Магн>, телефоны 33-30-04, 33-26-61,
Расчетные счета: по основной деятельности 10467304 в Региональном филиале Акционерного инвестиционно - коммерческого банка (г.Москва) в г.Магнитогорске(Рег.филиал АИК ПСБ г.Магнитогорска) БИК 047516768, корреспондентский счет банка 700161868

В Федеральный горный и
промышленный надзор
России
/Госгортехнадзор России/

О Т З Ы В
о проведенной работе

Сотрудничество Учебно-инжинирингового центра с Магнитогорским металлургическим комбинатом началось более двух лет назад. В первую очередь в основных цехах ММК сотрудники УИЦ провели экспертизу оборудования, оснащенного гидравлическими и пневматическими системами. Экспертиза проведена с целью выявления основных проблем эксплуатации и модернизации оборудования и определения порядка их решения. Результатом этой работы стала "Программа работ по техническому переоснащению и модернизации оборудования, оснащенного гидравлическими и пневматическими системами в ЛПЦ и ККЦ ММК", утвержденная Исполнительным директором ОАО "ММК" Носовым С.К.

К настоящему времени УИЦ модернизировал систему противоизгиба рабочих валков фирмы Davy McKee стана 2000 ЛПЦ-10 , разработал следящую систему за кромкой полосы разматывателей АПР-4 и АПР-5, спроектировал насосные станции агрегатов НТА-3, АПР-4, АЭО-1, АЭО-2. Центр выпустил техническую документацию и поставил модернизированные гидроцилиндры для системы противоизгиба 4-х клетевого стана холодной прокатки ЛПЦ-5, для следящей системы за кромкой полосы. Специалистами УИЦ разработана и поставлена система предварительной подготовки рабочей жидкости.

Все работы Учебно-инжиниринговым центром выполняются быстро и с высоким качеством, спроектированное и поставляемое оборудование надежно работает и удовлетворяет предъявляемым техническим требованиям.

Главный механик ОАО "ММК" М.П.Захаров

17.09.97г.

О Т З Ы В

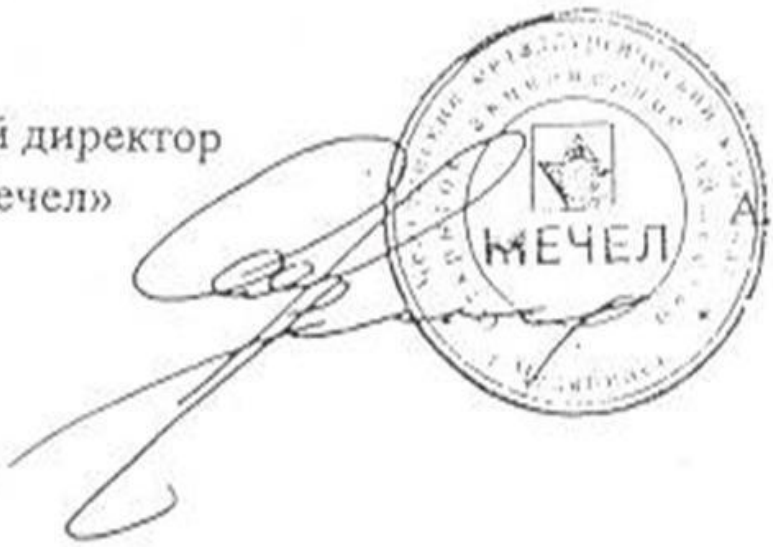
о работе учебно-инжинирингового центра

Более пяти лет Учебно-инжиниринговый центр выполняет работы для ОАО «Мечел». За это время проведена модернизация ковочного пресса усилием 6300 тонн в кузнечно-прессовом цехе, внедрена электрогидравлическая система для автоматизации агрегата комплексной обработки стали «АКОС» в ЭСПЦ-6, спроектирована и изготовлена насосная станция для обеспечения питания гидравлических приводов бесцентрово-токарного станка СВХ-80М в сортопрокатном цехе №1. Хорошо себя зарекомендовали отсечные клапаны седельного типа агрегатов аргонно-кислородного рафинирования и станция ультразвуковой очистки элементов гидропривода, используемые в ЭСПЦ-6. Широкое применение на комбинате получили многоразовые фильтроэлементы и рукава высокого давления, поставляемые УИЦ.

Все оборудование Учебно-инжинирингового центра качественно спроектировано, изготовлено и надежно работает в условиях металлургического производства.

ОАО «Мечел» планирует продолжать работы с УИЦ, в первую очередь по внедрению перспективного двухкаскадного пропорционального гидрораспределителя со струйным сервоклапаном в первом каскаде в качестве регулятора дуги на «АКОС» и ДСП.

Технический директор
ОАО «Мечел» А.В.Мокринский



ОАО «СЕВЕРСТАЛЬ»

ЛПЦ-1

17 апреля 2006г

УТВЕРЖДАЮ

Начальник ЛПЦ-1

Геер В.В.

ОТЗЫВ

В ЛПЦ-1 до 1999г. существовала проблема очистки масла. В системах гидравлики использовались малоэффективные одноразовые бумажные фильтры «Реготмас», при достижении предельного уровня загрязненности которых происходило разрушение фильтроэлемента, что приводило к массовому засорению системы как продуктами загрязнения масла, так и частицами самого фильтрующего материала и, как следствие, к аварийным ситуациям.

С 1999г. появилась возможность закупки многоразовых малоотчатых фильтроэлементов производства Учебно-Инжинирингового Центра (ООО «УИЦ») г. Челябинск. Эти фильтроэлементы полностью соответствуют заменяемым аналогам зарубежных и отечественных фирм, в т.ч. и фирмы «Реготмас». Они имеют пропускную способность до 2000 л/мин, тонкость фильтрации до 10 мкм, самопроизвольно не разрушаются, поддаются многократной промывке.

Применением многоразовых фильтроэлементов удалось достичь стабильной и эффективной работы гидравлических систем цеха, увеличения ресурса гидроаппаратуры. Чистота масла в общих системах доведена до 25 мкм. Значительно сокращены закупки фильтроэлементов. (В течении 2000-2005 гг фильтроэлементы не закупались).

Гл.механик цеха В.Ф.Харламов

мастер по гидравлике Е.Н.Константинов

mannesmann

Представительство Маннесманн
Mannesmann Representation

Глава Представительства
Петр Дмитриевич Голицын

121069 Москва
Б. Дорогомиловская ул. 14
кв. 27-31

Кас.: сотрудничества с Учебно-Инжиниринговым Центром (УИЦ)

Уважаемые дамы и господа,

наша фирма, Маннесманн Рексрот АГ, поддерживает интенсивные деловые контакты с фирмой УИЦ г.Челябинск в области разработки и комплектации новейших гидравлических систем и систем автоматизации.

Наш опыт сотрудничества с фирмой УИЦ позволяет нам подтвердить высокий уровень инженерной подготовки и выдающийся профессионализм сотрудников центра.

УИЦ успешно реализовал целый ряд крупных проектов по модернизации гидравлических систем и систем управления станов для горячей прокатки и кузнечных прессов на известных металлургических комбинатах (Магнитогорск, Северсталь, Мечел).

Сотрудничество с учебно-инжиниринговым центром всегда строилось на хорошей профессиональной основе и осуществлялось к нашему полному удовлетворению на всех фазах реализации проектов.

С уважением

М.Прайс
(Директор)

Телефон/Telefon
243 06 51, 243 07 51, 243 38 66

из стран за пределами СНГ
outside the C.I.S.
7 502 224 2183

Телефакс/Telefax
230 60 75

из стран за пределами СНГ
outside the C.I.S.
7 502 224 2181

Российская Федерация – Россия
Открытое Акционерное общество
<МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ>

ОТЗЫВ
на работу УИЦ по восстановлению блоков противоизгиба чистовых клетей стана 2000 г.п. ЛПЦ-10

Учебно-инжиниринговым центром была разработана технология для стана 2000 (ЛПЦ-10) восстановления блоков противоизгиба с изношенными поверхностями цилиндров.

Технология заключается в расточке отверстий цилиндров и установке в них ремонтной гильзы требуемого размера. Для обеспечения герметичности конструкции и исключения люфта гильзы относительно корпуса блока, крепление гильзы в корпусе осуществляется специальным композитом холодного отвердения на основе акриловых соединений. Композиционный материал не растворим в воде, топливе, маслах, кислотах, щелочах, имеет низкую усадку, высокие теплостойкость и механические свойства, выдерживает давление в гидросистеме до 25-30 МПа.

Предложенная технология позволяет восстанавливать блоки противоизгиба, ранее не подлежащие ремонту, за счет чего можно частично отказаться от закупки новых дорогостоящих блоков противоизгиба, потребность в которых на сегодняшний день очень высока.

Один экземпляр отремонтированного блока противоизгиба установлен на 11 клети стана 2000 ЛПЦ-10 со стороны перевалки 08.02.2001г. и успешно эксплуатируется до настоящего времени.

Опыт применения данной технологии признан перспективным и рекомендуется к дальнейшему использованию.

В настоящее время в ЛПЦ-10 идет планомерный ремонт остальных, не подлежащих восстановлению блоков.

Главным механик
ОАО "ММК" В.Е. Хребто

Для .: г-ну Кузнецова ООО "УИЦ" Челябинск Ижевск 27.12.01.

Относительно : Аттестация услуг – ООО "УИЦ" Челябинск

ООО "УИЦ" Челябинск оказывали услуги VAIS в качестве подрядчика в проекте модернизации на АО «Буммаш» – Ижевск.

Под ответственностью ООО "УИЦ" Челябинск была модернизация / компьютеризация 25 т ДСП и 2,000 т гидравлического ковочного пресса. В обоих проектах компания несла полную ответственность за все действия начиная с разработки, закупок, изготовления, установки, запуска, сдачи (горячего и холодного) и функциональной проверки.

Все работы проводились на высоко профессиональном уровне, и мы высоко ценим квалифицированность персонала УИЦ а также его решимость в достижении нашей общей цели.

Контракты на оба вышеуказанных проекта были выиграны Челябинском в условиях жесткой конкуренции с западноевропейскими компаниями благодаря равным техническим возможностям. ООО "УИЦ" Челябинск обеспечили для обоих модернизируемых объектов отличные решения в области машиностроения, автоматизации, компьютеризации и программирования выполненного на заказ решения. Мы высоко ценим их готовность к сотрудничеству, гибкость во внедрении улучшений оборудования.

По этой причине мы без сомнения готовы рекомендовать ООО "УИЦ" Челябинск как высоко квалифицированного, опытного, надежного партнера для всех компаний, которым могут потребоваться их услуги.

Voest Alpine
Industrial Services

В. Штуденер
Менеджер Проекта

VOEST-ALPINE INDUSTRIAL SERVICES GmbH & Co, Stahlstr. 21 or P.O. Box 4, A-4031 Linz/Austria
Tel. (+43/70) 6592; Fax (+43/70) 6960-2231, Area code within Austria: 0732; e-mail: office@vais.co.at; http://www.vais.co.at

Legal Form: Kommanditgesellschaft, Reg. Office: Linz/Austria; Reg. No.: FN 187431 i at the Provincial Court of Linz having Jurisdiction as Commercial Court; UID No.: ATU 47890607 (FA VOEST-ALPINE INDUSTRIAL SERVGMBH & CO)
A company jointly owned by VOEST-ALPINE Industrieanlagenbau and VOEST-ALPINE STAHL LINZ

ISO 9001 zertifiziert

ВСМПО
АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
Верхнесалдинское металлургическое производственное объединение

VSMPO
JOINT - STOCK COMPANY
Verkhnaya Salda Metallurgical Production Association

ОТЗЫВ

о работе учебно-инжинирингового центра

В кузнечно-прутковом цехе № 22 ОАО "Верхнесалдинское металлургическое производственное объединение" ("ВСМПО") в 2001-2002 годах выполнена модернизация гидравлической системы и системы управления четырехбойковой радиально-ковочной машины R800 производства фирмы SACK и двух манипуляторов к ней. Модернизация позволила: увеличить коэффициент полезного действия машины по усилию, расширить ее функциональные возможности и повысить долговечность ковочного комплекса в целом.

В этом же цехе проведена модернизация гидроприводов и систем управления двух бесцентрово-токарных станков: 9340К и 9350К. Благодаря указанной модернизации, повысились долговечность гидроприводов, удобство и безопасность их обслуживания, а также улучшились условия работы оператора.

ОАО "ВСМПО" продолжает сотрудничество с фирмой ООО "Учебно-инжиниринговый центр". На данный момент ведутся работы в прокатном цехе №16 по модернизации электрогидравлической системы 20-тивалкового прокатного стана 1200 и в плавильном цехе №32 по модернизации гидрофицированного оборудования.

Главный механик

Канцелярия

А.В. Шумилов

TÜV CERT

624600, г. Верхняя Салда
Свердловской области,
улица Парковая, 1
Телефон: (34345) 20271
Факс: (34345) 24736
Телетайп: 348176, 348177
"СЕВЕР"

1, Parkovaya St., Verkhnyaya Salda, Sverdlovsk Reg., RUSSIA, 624600.
Phone: (3435) 20271
Fax: (34345) 24736
Telex: (64)348176 SEVER RU

CAA

Открытое акционерное общество
«МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ»
ОАО «ММК»
УПРАВЛЕНИЕ ГЛАВНОГО МЕХАНИКА

КИСЛОРОДНО-КОНВЕРТЕРНЫЙ ЦЕХ

ОТЗЫВ
о работе Учебно-инжинирингового центра (г. Челябинск)

Кислородно-конвертерный цех ОАО «ММК» более семи лет сотрудничает с ООО «Учебно-инжиниринговый центр» (УИЦ), который является основным исполнителем по модернизации и обслуживанию гидрофицированного оборудования.

УИЦ имеет опыт работы по проектированию, изготовлению, внедрению и обслуживанию электрогидравлических систем управления дуговыми сталеплавильными печами и установками «Печь-ковш», включая весь комплекс оборудования по обеспечению электрических режимов печи, управлению механизмами печи.

Специалисты УИЦ принимали участие в ликвидации неполадок, возникших в июне 2002 года в гидросистеме установки «Печь-ковш» фирмы «Фукс» в кислородно-конвертерном цехе ОАО «ММК», где в течении недели был поставлен и запущен в работу регулятор дуги с использованием пропорциональных клапанов производства УИЦ вместо аналогичных фирмы «Bosch». Дальнейшая эксплуатация печи в течение 2-х лет показала, что все технологические параметры работы сохранились, отказов в работе по вине оборудования, поставленного УИЦ, не наблюдается. В настоящее время на установке «Печь-ковш» устанавливается резервная панель с регуляторами фирмы УИЦ.

Зам. главного механика ОАО «ММК» Д.А. Бодяев

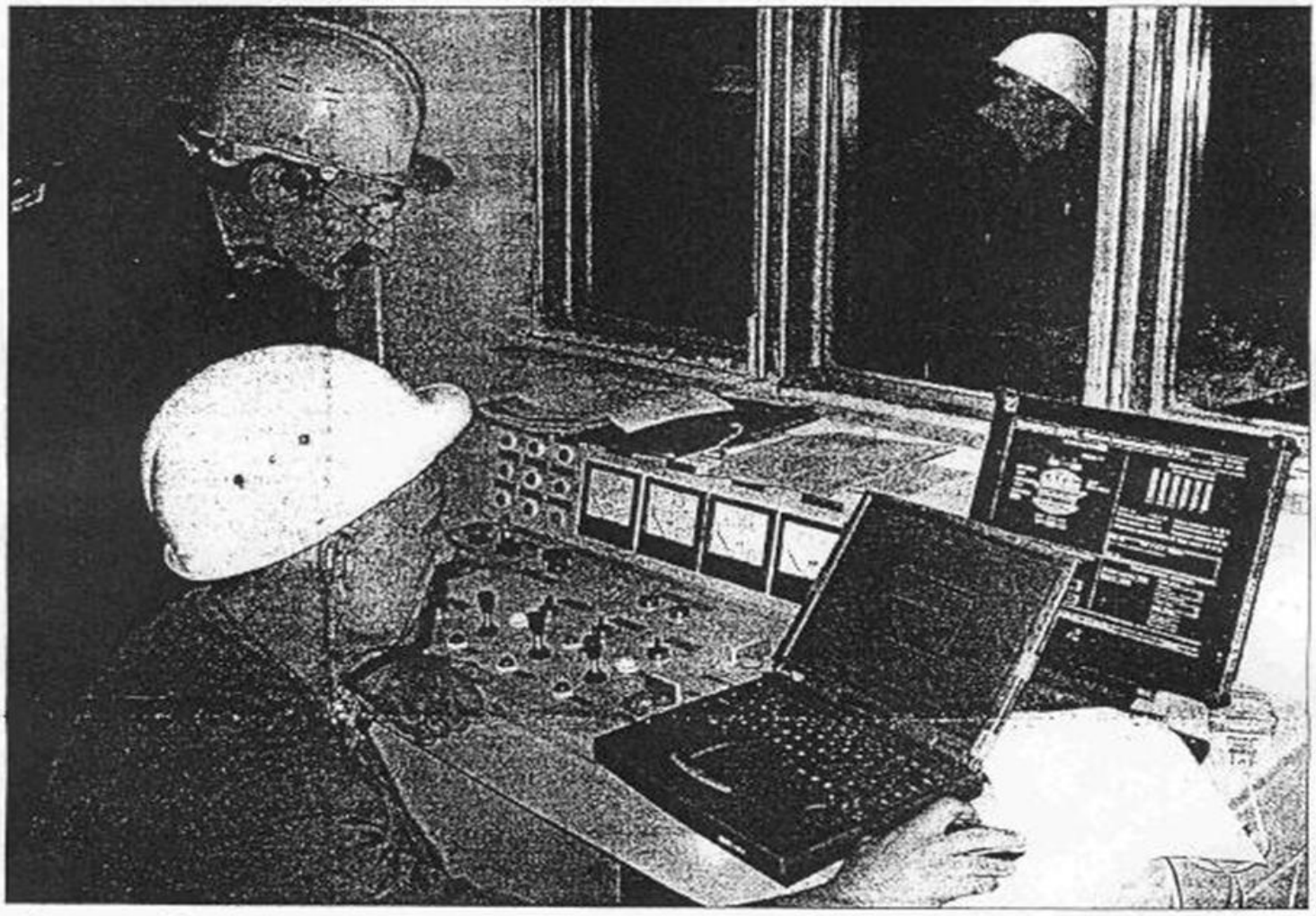
08.06.2004

Начальник кислородно-конвертерного цеха В.Ф. Дьяченко

Пом. начальника цеха по механическому оборудованию Н.В. Александров

Статья о наших достижения из газеты «Вестник ОЗММ» №4 за август 2004 года.

ИМПУЛЬС К ДАЛЬНЕЙШЕМУ РАЗВИТИЮ ПРЕДПРИЯТИЯ



В начале ноября на плавильном участке литейного цеха завершилась реконструкция печи №6. Совместно с учебно-инжиниринговым центром г. Челябинска здесь была введена в эксплуатацию гидростанция, позволяющая не только улучшить условия работы сталевара-оператора, но и сократить время плавки, значительно экономить электроэнергию и в дальнейшем повысить качество металла.

- Мы очень долго готовились к данной реконструкции, - сказал главный инженер ОАО «ОЗММ» Сергей Александрович ТАРАКАНОВ. - Раньше получалось так, что в сутки функционировали лишь три печи, пока четвертая находилась в ремонте. Однако с запуском этой усовершенствованной СП №6 на плавильном участке бесперебойно станут работать все четыре, что в конечном итоге позволит значительно увеличить объемы производства. Так, начиная с декабря, мы станем прибавлять по 100 тонн литья ежемесячно и к концу 2005 года должны выйти на объем 3900 тонн.

По словам главного инженера, это - лишь первые шаги в совместной работе по реконструкции на плавильном участке ЛЦ.

- Сотрудничество с челябинцами мы будем обязательно продолжать, - сказал С.А. Тараканов. - Ведь в перспективе хотелось бы все имеющиеся в литейном цехе печи модернизировать и перевести на автоматический режим, а также установить здесь ковш-вакууматор и 16-тонную печь немецкой фирмы «Фукс». Поэтому совместная работа с учебно-инжиниринговым центром нам просто необходима. Сегодня председателем Совета директоров ОАО «ОЗММ» Олегом Федоровичем Клюкой поставлена важная задача повышения эффективности производства, а это, в первую очередь, отражается на экономическом благополучии и социальной стабильности. Акционеры вкладывают реальные средства в развитие предприятия, и теперь у нас есть все необходимое для перехода на новый уровень развития производственных отношений.

Более четкий контроль над процессом плавки позволит целенаправленно влиять на качество литья. А это - одно из условий повышения конкурентоспособности выпускаемой продукции. Внедряя новую систему, специалисты предприятия не только мобилизуют резервные мощности, но и дадут импульс дальнейшему развитию завода.

СеверСталь

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
"СЕВЕРСТАЛЬ"
ул. Мира, 30, г. Череповец
Вологодская область, Россия, 162600
Факс: (8202) 571276
E-mail: severstal@stal.ru
http://www.severstal.ru
Телетайп: 289174 СТАЛЬ

Расчетный счет 40702810271000000008
в филиале "Череповецкий" ОАО "ПСБ"
г.Череповца
БИК 041946734
Корреспондентский счет 30101810200000000734

ИНН/КПП 3526000597/352801001
ОКПО 00186217, ОГРН 1023501236901

12.10.04. № 52-12-4-1-13400/9254

На № _____ от _____

Директору
ООО "Учебно-инжиниринговый центр"
Бодрову В.В.
454007, г. Челябинск
а/я 431

Об оценке поставщика

Уважаемый Валерий Владимирович!

Настоящим уведомляю, что на основании стандарта предприятия СТП 14-105-СМК-7.4.01-2002 "Система менеджмента качества. Закупки. Оценка и стимулирование поставщиков", а также по факту исполнения принятых договорных обязательств и произведенных поставок гидравлического оборудования в 3-м квартале 2004 года Ваше предприятие оценено как "надежный поставщик" (первая категория из имеющихся четырех: "надежный", "перспективный", "удовлетворительный", "неудовлетворительный").

С уважением,

Начальник управления оборудования — А.В.Королев

Васильева
56 44 69

ЕВРАЗ | ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «ЕВРАЗ НИЖНЕТАГИЛЬСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ»

№ 100-4/14 от 22.01 2012 г.

ОТЗЫВ
на модернизацию прессопрокатной линии, проведенную ООО «УрИЦ»

В 2004 г. в колесобандажном цехе (КБЦ) ОАО "ЕВРАЗ НТМК" была запущена в эксплуатацию новая прессопрокатная линия колес (ППЛК) разработки фирмы SMS EUMUCO группы компаний SMS group (Германия).

На начальной стадии эксплуатации ППЛК в ее работе сразу был выявлен ряд недостатков, непозволявших по окончании гарантийного срока эксплуатации линии добиться расчетной производительности по выпуску колес.

Специалистами ООО «УрИЦ» проведен комплекс работ по проектированию, разработке программного обеспечения, изготовлению, монтажу и пусконаладке механического, гидравлического и электронного оборудования, позволившего решить эти задачи.

В процессе модернизации: пресс № 2 ППЛК оснащен быстродействующими центрователями; манипуляторы охлаждения и смазки штамповой оснастки прессов № 1, № 2 и № 3 выполнены с гидравлическим приводом; усовершенствована система охлаждения штамповой оснастки прессов № 1, № 2 и № 3.

В результате проведенной ООО «УрИЦ» модернизации оборудования ППЛК время рабочего цикла на прессе № 2 сократилось с 46-48 сек до 38 сек.

На всех этапах выполнения работы по модернизации ППЛК специалисты ООО «УрИЦ» продемонстрировали свои высокий профессионализм, оригинальность в выборе технических решений и обязательность, тем самым создав прочный фундамент для дальнейшего сотрудничества наших организаций при решении проблем модернизации и ремонта оборудования, возникающих в ОАО «ЕВРАЗ НТМК».

Управляющий директор **А.В. Кушнарев**

Открытое акционерное общество «ЕВРАЗ Нижнетагильский металлургический комбинат»
ул. Металлургов, д. 1, г. Нижний Тагил, Свердловская область, Россия, 622025
тел: (3435) 49-72-81, факс (3435) 49-06-94 www.ntmk.ru e-mail: post@ntmk.ru
ОГРН 1026601367539 ОКПО 00186269 ИНН/КПП 6623000680/997550001

открытое акционерное общество
Челябинский трубопрокатный завод

454129 г. Челябинск, ул. Машиностроителей 27
тел.(3512) 53-04-31 факс: (3512) 53-44-18 http://www.chtpz.ru

г. Челябинск 29.12.2004 № 463/1728

ОТЗЫВ

о работе учебно-инжинирингового центра

ОАО «Челябинский трубопрокатный завод» с 1998 года сотрудничает с ООО «Учебно-инжиниринговый центр», который является основным исполнителем по модернизации и обслуживанию гидрофицированного оборудования.
Специалисты УИЦ выполнили такие работы как:

- модернизация трубоотрезных станков моделей КЖ-45Д, КЖ-45Е, 91А15-1, 91А25-1, 91А38-1, 91А53-1, где после модернизации улучшены условия резания и чистота обрабатываемой поверхности, а также восстановлена паспортная производительность;
- модернизация правильного пресса П6242 усилием 1500 тонн на базе современного гидравлического оборудования, что позволило повысить точность рихтовки труб и надежность работы пресса;
- модернизация стенда для гидроиспытаний труб большого диаметра (240...550 мм) в цехе № 1, после модернизации поддерживается точность заданного значения давления испытания;
- модернизация пресса ПО 753 окончательной формовки труб в цехе № 6, где модернизация позволила улучшить качество заготовок труб и формовать трубы с большей толщиной стенок;
- модернизация гидропресса для гидроиспытания труб ТПА-140 в цехе № 2, в результате модернизации повысилось давление испытания с 20 до 47 МПа с обеспечением точности поддержания заданного давления в процессе испытания.

Во всех выполненных работах использованы оригинальные подходы в модернизации электрогидравлических систем. Отказов в работе по вине оборудования, поставленного УИЦ, не наблюдается.

Главный инженер И.Н. Вольберг

В 2005 году ООО «Учебно-Инжиниринговый Центр» (ООО «УИЦ», г. Челябинск) завершил работу по модернизации электрогидравлической системы управления двадцативалкового прокатного стана 1200 в прокатном цехе № 16 ОАО «Корпорация ВСМПО-АВИСМА».

Прокатный стан 1200 предназначен для холодной прокатки ленты из титановых сплавов. Максимальная толщина подката составляет до 3,0 мм, толщина готовой продукции находится в пределах от 0,2 до 2,5 мм. Прокатка может производиться со скоростью от 0 до 5 м/с. Допускаемое отклонение по толщине от номинального значения не должно превышать ±0,01 мм.

Конечной целью модернизации гидроприводов стана являлось повышение надежности и эффективности их работы и качества выпускаемой продукции (проката).

В процессе модернизации были спроектированы и изготовлены новые: насосная установка с регулируемыми насосами (с регуляторами давления) и системой кондиционирования рабочей жидкости, компактные стойки с гидропанелями, гидроцилиндры с современными уплотнениями. В результате проведенной модернизации сократились потери энергии, свелись до минимума утечки рабочей жидкости, стабилизировался температурный режим работы гидроприводов, повысилось удобство обслуживания и ремонтопригодность гидравлической системы, практически исчезли простои стана из-за отказов гидроприводов.

При модернизации гидропривода нажимного устройства (ГНУ) стана была изменена принципиальная схема ГНУ, вместо ранее использовавшегося двухлинейного был разработан и изготовлен трехлинейный дросселирующий гидрораспределитель с перекрытием рабочих окон, близким к нулевому. В результате повысились точность и надежность работы ГНУ, что привело к повышению качества проката.

Сотрудники ООО «УИЦ» выполнили всю работу по модернизации гидроприводов стана от проекта до пуско-наладки в течение 5 месяцев.

Опыт сотрудничества ОАО «Корпорация ВСМПО-АВИСМА» с ООО «УИЦ» позволяет подтвердить высокий уровень инженерной подготовки и профессионализм сотрудников данной организации.

Главный механик А.В. Шумилов

ОКПО 07510017
ОГРН 1026600784011
ИНН 6607000556
КПП 660850001

624760, Россия, г. Верхняя Салда
Свердловская области, ул. Парковая, 1.
Телефон: /34345/ 21405,
52822, 21364
Факс: /34345/ 24736, 52670

624760, г. Parkovaya St.
Verkhnyaya Salda
Sverdlovsk Reg., RUSSIA
Phone: /34345/ 21405, 52822, 21364
Fax: /34345/ 24736, 52670

Открытое акционерное общество
«Оскольский завод
металлургического машиностроения»
(ОАО ОЗММ)
309504, г. Старый Оскол – 4 Белгородской области.
Тел.: (4725) 24-51-23, Факс 24-75-48
E-mail: ozmm@belgtts.ru, ОКПО 05764765
ОГРН 1023102356881
ИНН 3128005590, КПП 312801001
№ _____

Директору ООО «УИЦ»
Бодрову В.В.

г. Челябинск

ОТЗЫВ
о работе печи ДСП6Н2 №6

Учебно-инжиниринговым центром в 2003 году была модернизирована печь ДСП6Н2 №6.

Все работы по проектированию, изготовлению. поставке оборудования и пуско-наладочные работы были выполнены качественно и в кратчайшие сроки. За время работы оборудование печи работает надежно. Модернизация повысила производительность печи из-за более точного поддержания заданных режимов плавки.

Сотрудники Учебно-инжинирингового центра зарекомендовали себя как высококвалифицированные специалисты.

Главный инженер ОАО ОЗММ С.А. Тараканов

12.11.06г

Открытое акционерное общество
«МАГНИТОГОРСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ»
(ОАО «ММК»)

455002, г.Магнитогорск Челябинской области, ул.Кирова, 93.
Для телеграмм: Магнитогорск Челябинской ОАО Меткомбинат.
Телетайп № 624117, 624143«Магн»;
Телефоны: приемная (3519) 24-73-09/ф. 24-78-22, диспетчер 24-13-25, сбыт 24-37-58, 24-77-52.
Расчетные счета: по основной деятельности №40702810300000200009 в «КредитУралБанк» Открытое акционерное общество» (КредитУралБанк ОАО) г.Магнитогорск, БИК 047516949, ИНН 7414003633, КПП 741450001, ОГРН 1027402166835
Корреспондентский счет в РКЦ г. Магнитогорска №30101810700000000949.

13 ДЕК 2006 № Я-0084-09

На №_____ от_____

Директору ООО «УИЦ»

В.В. Бодрову

Благодарственное письмо

Уважаемый Валерий Владимирович!

Выражаю Вам благодарность и глубокую признательность за оперативную помощь в поставке оборудования для ликвидации последствий аварии в ЛПЦ-5 ОАО «ММК».

С уважением,

Вице-президент
ООО «Управляющая компания ММК»–
исполнительный директор ОАО «ММК» Г.С.Сеничев

г. Череповец
ОАО «Северсталь»
Конвертерное производство

Отзыв

С апреля по декабрь 2007 года в конвертерном производстве ОАО «Северсталь» фирмой «Учебно-инжиниринговый центр» произведены работы по мероприятиям ВПТС 2006г. п.п. 013.298, 013.299, 013.242 «Реконструкция УНРС №3÷5. Гидропривод аварийного разворота стальстенда». Данное мероприятие выполнялось фирмой «УИЦ» комплексно от проекта до пусконаладочных работ. В течении указанного времени все работы выполнены с хорошим качеством и без нарушений сроков поставки и монтажа оборудования. Техническое задание реализовано полностью и без замечаний. В целом работы закончены на месяц раньше срока, определенного календарным планом.

Нарушений правил промышленной безопасности, охраны труда, охраны окружающей среды и пожарной безопасности на промплощадке работниками предприятия не допущено.

Гл. инженер КП М.В. Филатов

РОССИЯ, Вологодская обл. г. Череповец Конвертерное производство ОАО "Северсталь"

и.о. ст. мастера Новиков И.А.

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«КОРПОРАЦИЯ ВСМПО-АВИСМА»

№ 08/325 от 02.10.2008

ОТЗЫВ

В 2007–2008 годах ЗАО «Уральский Инжиниринговый Центр» (ЗАО «УрИЦ», г. Челябинск) выполнил работы по оснащению штамповочного пресса НП-130 усилием 30000 тс в плавильном цехе № 32 ОАО «Корпорация ВСМПО-АВИСМА» модернизированной электрогидравлической системой управления.

Особенностью исполнения пресса НП-130 является отсутствие в его составе верхней неподвижной траверсы (архитрава). В связи с этим для обеспечения долговечной работы пресса необходимо, чтобы перемещение его подвижной траверсы осуществлялось при минимальных перекосах последней относительно горизонтальной плоскости. От степени выполнения указанного требования, а также закона изменения скорости движения траверсы во время рабочего хода существенно зависит также качество слябов, штампуемых на прессе.

Штатная гидромеханическая система управления пресса была ненадежной в эксплуатации, недостаточно точной и неудобной с точки зрения настройки.

Целью модернизации являлось повышение надежности и долговечности гидросистемы и системы управления пресса, расширение возможностей управления прессом, улучшение условий труда оператора пресса и обслуживающего персонала и, в конечном итоге, повышение производительности пресса, качества продукции, производимой на прессе, и сокращение простоев пресса, связанных с ремонтами.

В процессе модернизации были спроектированы и изготовлены новые насосно-аккумуляторная установка управления с регулируемыми насосами и системой кондиционирования рабочей жидкости, гидропанели, пульт управления, шкаф автоматики, силовой электрошкаф, изменены конструкции клапанных гидрораспределителей управления рабочими и подъемными гидроцилиндрами пресса и принцип управления ими.

Разработанная и реализованная сотрудниками ЗАО «УрИЦ» электрогидравлическая система управления пресса обеспечивает движение подвижной траверсы пресса с заданной скоростью и минимальным перекосом относительно горизонтальной плоскости как во время рабочего хода, так и при подъеме и свободном опускании траверсы. Система позволяет работать в наладочном, ручном, полуавтоматическом и автоматическом режимах управления. Возможна остановка подвижной траверсы в процессе выполнения рабочего хода как при достижении заданной координаты, так и при создании заданного усилия деформации заготовки. В настоящее время в процессе работы пресса автоматически происходит диагностирование работы оборудования, ведение архивов диагностических сообщений и графиков переходных процессов по большому числу параметров, характеризующих работу как пресса в целом, так и отдельных его компонентов.

В итоге проведенной модернизации задачи, поставленные перед ЗАО «УрИЦ», успешно решены.

Опыт сотрудничества ОАО «Корпорация ВСМПО-АВИСМА» с ЗАО «УрИЦ» позволяет подтвердить высокий уровень инженерной подготовки и профессионализм сотрудников данной организации.

ЧЕЛЯБИНСКИЙ ТРАКТОРНЫЙ ЗАВОД - УРАЛТРАК

ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ

РОССИЯ, 454007, г. Челябинск, пр. Ленина, 3.
Тел.: (351) 775 - 17 - 60. Факс: (351) 772 - 95 - 83
E-mail: tractor@chtz.chel.su. www.chtz-uraltrac.ru

№ _____

на № _____

Президенту Холдинга

В.В. Бодрову

Уважаемый Валерий Владимирович!

Наша совместная работа по созданию принципиально новой и перспективной машины – экскаватора-погрузчика, успешно завершилась изготовлением первого опытного образца.

Его показ на юбилейной выставке продемонстрировал правильность выбранного нами направления и способность Вашего коллектива решать сложные инженерные задачи.

Благодарен за совместную работу и надеюсь на успешное сотрудничество.

С уважением,

Генеральный директор *В.М. Платонов*

Выполняя требования

В трубопрокатном цехе №1 ПНТЗ проверили первые 20 тонн нефтегазопроводных труб на установке гидравлических испытаний. В подразделении подошел к завершению один из значимых инвестиционных проектов компании ЧТПЗ.

С помощью нового оборудования в цехе будут проверять трубы на прочность, гарантировав тем самым потребителям качество продукции. До этого времени при выпуске продукции в цехе №1 по стандартам и ТУ, предусматривающим гидроиспытания, предприятие согласовывало с потребителями замену гидроиспытаний на дополнительную проверку труб на приборах неразрушающего контроля: вихретоке и ультразвуке. Это противоречило стандартам и не обеспечивало достаточного контроля качества продукции, так как при этих способах могли выявить не все дефекты. Ведь трубы, которые должны подвергать гидравлическим испытаниям, используются при высоких давлениях (а это, прежде всего, нефтегазопроводные и котельные трубы). Сейчас, после введения в промышленную эксплуатацию установки гидроиспытаний, заказчики будут полностью уверены, что первоуральские трубы соответствуют всем требованиям заказчика.

На реализацию этого инвестпроекта понадобился год. Это рекордный срок для столь масштабных реконструкций в цехе. К примеру, подобное оборудование импортного производства в цехе №8 внедрялось два года. За это время проделан весь комплекс необходимых работ: проектирование и составление сметы, выбор компании-поставщика оборудования и непосредственно сам монтаж. Поясним, что подготовка фундаментов под новый комплекс началась только в октябре прошлого года. А уже в конце декабря на предприятие начало поступать само оборудование, и компания «УРИЦ» («Уральский инжиниринговый центр», г.Челябинск – производитель гидропресса) приступила к установке комплекса.

– Специалисты компании-подрядчика с поставленной задачей справились быстро, - рассказал Евгений Подшивалов, заместитель начальника цеха №1 по отделке труб. - Уже в апреле все было закончено, и мы приступили к пуско-наладочным работам и гарантийным испытаниям. 6 мая пуско-наладка была завершена успешно, и оборудование практически было готово к работе. 20 и 21 мая мы испытали первые тонны труб диаметром 219 мм.

Одновременно с монтажом и пусконаладкой проходило обучение сотрудников, которые будут работать на новом оборудовании. Как пояснил Евгений Подшивалов, часть времени сотрудники обучались на установке гидропресса в Финишном центре, но в основном они оставались в самом цехе №1, где специалисты «УРИЦа» учили новотрубников работе именно на этой установке.

– Сейчас у нас есть возможность для испытаний труб только диаметром 219 мм, потому что такие были условия поставки по контракту – изначально нам поставляют испытательные головки этого размера, остальные размеры – после приемки. К середине июля мы их получим, – пояснил Евгений Подшивалов. – Таким образом, из-за неполного размерного ряда, сейчас у нас только временное разрешение на три месяца на работу на оборудовании от Уральского института метрологии – организации, которая дает разрешение на промышленную эксплуатацию оборудования.

Заместитель начальника цеха уверен, что как только подразделение сможет испытывать все заявленное в паспорте оборудование, разрешение будет получено и клиенты ПНТЗ смогут гарантированно получать качественную продукцию. Однако часть потребителей может быть уверена в качестве уже сейчас – первые опрессованные трубы (20 тонн) будут им отгружены. Сейчас в цехе идет прокатка труб размером 219х12 мм. Эти трубы также будут проверены на новом оборудовании и отгружены на экспорт.

У нового оборудования достаточно широкий спектр технических характеристик. Так, он может проверять трубы диаметром от 57 мм до 219 мм с толщиной стенки от 4,5 мм до 25 мм. Рабочее давление, с которым специальная эмульсия впрыскивается в трубу – 30-200 бар (давление в трубе водоснабжения в наших домах – 2-3 бар!). Производительность установки – 50 труб в час, то есть одна труба проверяется всего чуть больше минуты – 72 секунды.

ГОСУДАРСТВЕННАЯ КОРПОРАЦИЯ ПО АТОМНОЙ ЭНЕРГИИ «РОСАТОМ»
ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО «АТОМНЫЙ ЭНЕРГОПРОМЫШЛЕННЫЙ КОМПЛЕКС»
НИКИЭТ им.Н.А.Доллежаля
ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«ОРДЕНА ЛЕНИНА НАУЧНО-ИССЛЕДОВАТЕЛЬСКИЙ И КОНСТРУКТОРСКИЙ ИНСТИТУТ ЭНЕРГОТЕХНИКИ имени Н.А.ДОЛЛЕЖАЛЯ»

Дата 06.04.2010
Исх. № 431-02/2238
на №

ЗАО «Уральский Инжиниринговый Центр»
Россия,454007, г.Челябинск, а/я 897,
ул. Енисейская, 48 Б.
Генеральному директору
г-ну Багаутдинову Р.М.

ОТЗЫВ

о сотрудничестве с ЗАО «Уральский Инжиниринговый Центр».

С 2007 по 2009 г.г. ОАО «НИКИЭТ» в рамках работ по международному проекту ИТЭР сотрудничало с ЗАО «Уральский Инжиниринговый Центр» в проведении экспериментальных исследований гидродинамики течения теплоносителя по трактам охлаждения модуля бланкета термоядерного реактора ИТЭР. ЗАО «Уральский Инжиниринговый Центр» было выбрано для выполнения экспериментально-исследовательских работ с учетом рекомендаций, как организация, имеющая квалифицированных специалистов в области разработок методик гидравлических испытаний, проведения гидравлических экспериментальных исследований, а также из практики разработки и изготовления гидравлических стендов.

За время совместной работы ЗАО «УрИЦ» в соответствии с договорами были изготовлены полномасштабные модели различных модулей защитного блока бланкета термоядерного реактора. Модели изготавливались из блочного оргстекла на станках с ЧПУ по передаваемой электронной 3D модели в масштабе 1:1.

Специалистами УрИЦ был разработан и смонтирован стенд для выполнения проливок, успешно опробована методика гидравлических испытаний и проведена визуализация гидродинамики течения теплоносителя во внутренних каналах прозрачных моделей.

Специалистами УрИЦ, на ряду с определением гидравлических характеристик трактов охлаждения модели, были также выполнены работы по визуальной фиксации условий течения теплоносителя в коаксиальных каналах полномасштабных прозрачных моделей посредством специально подготовленной суспензии. Результаты гидравлических проливок и визуализации вошли в проектные материалы по модулям бланкета ИТЭР.

Опыт сотрудничества со специалистами ЗАО «УрИЦ» с одной стороны позволил подтвердить высокий уровень профессионализма его сотрудников, с другой позволил внести вклад в обоснование конструкции модулей бланкета.

ОАО «НИКИЭТ» рассчитывает и в будущем сотрудничать с ЗАО «Уральский Инжиниринговый Центр».

Заместитель директора
по гражданским объектам — Ю.С. Стребков

Начальник отдела — И.В. Данилов

С.н.с. — А.М.Епинатьев

Россия, 101000, Москва, а/я 788, Телетайп: 611569 МОМЕНТ, Тел.(499)263-73-88, Телефакс:(499)788-20-52, E-mail: nikiet@nikiet.ru, http://www.nikiet.ru

Rexroth
Bosch Group

ОТЗЫВ о сотрудничестве с Уральским Инжиниринговым Центром

Уважаемые дамы и господа!

Наша фирма Bosch Rexroth AG поддерживает деловые контакты с фирмой УрИЦ, г. Челябинск.

В 2011 году специалисты фирмы УрИЦ приняли участие в выполнении работ по реконструкции и реставрации Большого театра России.

Для изготовления и монтажа сложнейшей труборазводки устанавливаемой гидросистемы, компании Rexroth потребовался надежный партнер в России, в роли которого выступила фирма УрИЦ. В качестве субподрядчика фирма УрИЦ выполнила работы по проектированию, изготовлению и монтажу труборазводки гидравлической системы механизации сцены. В ходе работ было смонтировано более 2500 метров трубопроводов с диаметром от 12мм до 298мм, при этом все трубопроводы диаметром до 42мм монтировались с применением современной бессварной технологии соединения труб. Монтажные работы включали также 100% ультразвуковой контроль сварных швов, испытания давлением на 315bar и окончательную промывку всех контуров гидросистемы.

Следует отметить, что после двух лет монтажных работ в условиях чрезвычайной запыленности и влажности промывка всех внутренних полостей трубопроводов заняла менее двух недель, что говорит о высоком качестве и культуре выполнения работ.

Все нестандартные изделия изготавливались на Урале, на производственной базе УрИЦ. Специалисты Bosch Rexroth AG постоянно приезжали на место изготовления для приёмки продукции по качеству, а также в качестве технической поддержки при решении сложных технологических вопросов. За два года монтажных работ специалисты УрИЦ в тесном взаимодействии с сотрудниками компании Bosch Rexroth AG выполнили высококвалифицированную работу в условиях масштабной стройки в центре мегаполиса.

Опыт совместной работы показал высокую работоспособность и нацеленность на результат каждого сотрудника, благодаря чему большая работа, не смотря ни на что, неуклонно двигалась к завершению и была закончена к обозначенному сроку. Это положительный пример сотрудничества не только на уровне компаний, на уровне специалистов, но и на уровне человеческих взаимоотношений.

"Бош Рекрот Акциенгезельшафт"
Moskauer Repräsentanz der Bosch Rekroth Aktiengeselischaft

Открытое акционерное общество
«Челябинский трубопрокатный завод»

Ч Т П З

Машиностроителей ул., 21
г. Челябинск, Россия, 454129

ОКПО 00186654, ОГРН 1027402694186
ИНН/КПП 7449006730/997550001

тел.: +7 (351) 255-60-25
www.chtpz.ru

25 февраля 2011 г. № 153

На № _____ от _____

Директору ООО «УрИЦ»
Багаутдинову Р.М.

ОТЗЫВ

Согласно заключенному договору, специалистами ООО «Уральский инжиниринговый центр» с марта 2010г. по декабрь 2010г. производился технический надзор за монтажом оборудования производства компании SMS MEER цеха «Высота-239» «ОАО «ЧТПЗ».

В ходе работ проверялась материально-техническая база субподрядных организаций (оснащение необходимым инструментом и материалами, контрольно-измерительным оборудованием), уровень допусков субподрядных организаций (аттестация по системам СРО и ISO 9001), квалификация специалистов, осуществляющих монтаж (свидетельства НАКС, обязательные периодические обучения и т.д.). Также осуществлялся ежедневный надзор за монтажом оборудования в режиме реального времени, в том числе – анализ проб масла гидравлических магистралей мобильным комплексом Pamas S40, включенным в Реестр средств измерений РФ.

Благодаря жесткому контролю и строгим требованиям к субподрядчикам со стороны ООО «УрИЦ», был ликвидирован ряд значительных несоответствий при сборке и настройке оборудования, не были допущены более серьезные нарушения.

Проведение технического аудита позволило избежать дополнительных затрат на этапе пуско-наладки, увеличило срок службы оборудования цеха, а также положительно сказалось на темпах и качестве монтажных работ в цехе.

В заключение следует отметить крайне высокий уровень сложности монтируемого оборудования цеха «Высота-239», что подтверждает квалификацию и уровень подготовки специалистов ООО «УрИЦ».

Главный инженер ОАО «ЧТПЗ» С.Н. Филатов

95

УРАЛХИММАШ

Открытое акционерное общество
УРАЛЬСКИЙ ЗАВОД
ХИМИЧЕСКОГО МАШИНОСТРОЕНИЯ
(ОАО «Уралхиммаш»)

Хибиногорский пер., 33, Екатеринбург, 620010, Россия
Тел.: (343) 310-08-00, 310-06-90 Факс: (343) 258-50-92, 258-60-45
E-mail: general@ekb.ru, www.uralhimmash.ru
ОКПО 00217320, ОГРН 1026605781290, ИНН/КПП 6664013880/667401001, БИК 046568945
Р/с 40702810800261000430, к/с 30101810800000000945, филиал «Газпромбанк» (ОАО) в г. Екатеринбурге

26.06.2012 № 421-08/5635

На № _____ от _____

ООО «УИЦ»
454010, г. Челябинск, я/я 897
Тел/факс:+7(351) 775-09-00, 775-37-53
Техническому директору
Шнайдеру Л.Б.

Ответ на письмо исх.№303 от 22.06.2012г.

ОТЗЫВ

В 2011 г. в котельно-сборочном цехе № 15 ОАО «Уралхиммаш» проведена модернизация трехвалковых листогибочных вальцев модели ЦЛМ 3/40х3100 производственная фирма VERRINA (Италия).

В ходе модернизации вальцы были оснащены новой современной электрогидравлической системой управления.

Целью модернизации гидросистемы и системы управления оборудования являлось повышение их надежности и долговечности, расширение возможностей управления вальцами, улучшение условий труда оператора и обслуживающего персонала и, в конечном итоге, повышение качества продукции, а также сокращение простоев оборудования, связанного с ремонтами и регламентами обслуживания.

Весь комплекс работ по демонтажу оборудования, проектированию, изготовлению, ремонту, монтажу и пуско-наладке выполнен компанией «Уральский Инжиниринговый Центр», г. Челябинск.

Спроектированы с учетом всех современных требований к системам управления и изготовлены гидравлическая система вальцев, включая насосную установку, систему управления со шкафами автоматики, пультом оператора управления вальцами с сенсорным активным монитором, системой централизованной густой смазки. Выполнены работы по демонтажу и монтажу всех валков с опорами, по капитальному ремонту редукторов, замене всех направляющих, подшипников, пар трения и изношенных деталей вальцев.

Разработанная и реализованная инженерами компании электрогидравлическая система управления вальцами обеспечивает движение узлов и агрегатов вальцев с заданными скоростями, а также позволяет реализовать после калибровки обечаек допуск на овальность не более 0,5% от диаметра обечайки. В процессе работы вальцев автоматически происходит ведение архивов сообщений об аварийных ситуациях и отклонениях, которые происходят в результате некорректных действий в технологическом процессе, что позволяет анализировать различные процессы с целью их оптимизации. Программно установлены ряд блокировок и защит по управлению технологическим процессом, в том числе система контроля усилия давления верхнего валка с целью обеспечения долговечности и работоспособности подшипников опор валков.

Работы выполнены качественно и в полном объеме. Технические характеристики оборудования после модернизации соответствуют требованиям технического задания. Своевременный ввод вальцев в эксплуатацию позволил производству обеспечить плановое выполнение работ по выпуску обечаек, наладить устойчивую программу производства продукции.

Опыт сотрудничества ОАО «Уралхиммаш» с компанией «Уральский Инжиниринговый Центр» позволяет подтвердить высокий уровень инженерной подготовки, профессионализм и высокую гарантию партнерства.

Директор по технической эксплуатации **Тетерин В.Я.**

Исполнитель:
Шкель А.А.
Тел. (343)310-05-96

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«КОРПОРАЦИЯ ВСМПО-АВИСМА»

№ Д24/14198 от 24.05.2012 г.

ОТЗЫВ

В 2011 г. в кузнечно-прессовом цехе ОАО “Корпорация ВСМПО-АВИСМА” проведена реконструкция ковочного комплекса на базе пресса усилием 30 МН.

В ходе этой реконструкции непосредственно сам пресс был оснащен новой модернизированной электрогидравлической системой управления. Целью модернизации гидросистемы и системы управления пресса являлось повышение их надежности и долговечности, расширение возможностей управления прессом, улучшение условий труда оператора пресса и обслуживающего персонала и, в конечном итоге, повышение производительности пресса, качества продукции, производимой на прессе, и сокращение простоев пресса, связанных с ремонтами.

Весь комплекс работ по проектированию, изготовлению, шеф-монтажу и пусконаладке модернизированной электрогидравлической системы управления пресса выполнен ООО «Уральский Инжиниринговый Центр» (ООО «УрИЦ», г. Челябинск).

Были спроектированы и изготовлены автоматический клапан пресса, главный гидрораспределитель и гидрораспределители стола и выталкивателя, компенсатор гидроударов, насосно-аккумуляторная установка системы управления с регулируемыми насосами, гидропанели управления, шкафы автоматики и пульт управления.

Главный гидрораспределитель пресса, обеспечивающий управление его подвижной траверсой, выполнен с использованием стыкового способа построения. При этом наполнительные клапаны центрального и боковых рабочих гидроцилиндров включены в состав главного гидрораспределителя. Все напорные и сливные клапаны рабочих и подъемных гидроцилиндров выполнены запорно-регулирующими и имеют оригинальную конструкцию разработки ООО «УрИЦ», защищенную патентом на изобретение.

В качестве рабочей жидкости в основной гидросистеме пресса используется вода. Управление клапанами гидрораспределителей подвижной траверсы, стола и выталкивателя пресса, а также автоматическим клапаном пресса является индивидуальным и осуществляется с помощью вспомогательной гидросистемы, работающей на минеральном масле.

Разработанная и реализованная сотрудниками ООО «УрИЦ» электрогидравлическая система управления пресса обеспечивает движение подвижной траверсы пресса с заданной скоростью как во время рабочего хода, так и при подъеме и свободном опускании траверсы, а также остановку траверсы при достижении заданной координаты (в процессе движения как вниз, так и вверх) с погрешностью, не превышающей ±2 мм. Система позволяет работать в наладочном, ручном, полуавтоматическом и автоматическом режимах управления. В настоящее время в процессе работы пресса автоматически происходит диагностирование работы оборудования, ведение архивов диагностических сообщений и графиков переходных процессов по большому числу параметров, характеризующих работу как пресса в целом, так и отдельных его компонентов.

В итоге проведенной модернизации задачи, поставленные перед ООО «УрИЦ», успешно решены. Опыт сотрудничества ОАО «Корпорация ВСМПО-АВИСМА» с ООО «УрИЦ» позволяет подтвердить высокий уровень инженерной подготовки и профессионализм сотрудников данной организации.

Директор по техническому обеспечению
и ремонтам оборудования **Ю.С. Семичев**

УРАЛМЕТАЛЛУРГМОНТАЖ 2

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«УРАЛМЕТАЛЛУРГМОНТАЖ 2»

БЛАГОДАРСТВЕННОЕ ПИСЬМО

ОАО «Уралметаллургмонтаж 2» выражает слова благодарности всему коллективу ООО «Уральский инжиниринговый центр» за плодотворное сотрудничество при реализации проекта «ОАО «Северский трубный завод» Комплексная реконструкция трубопрокатного производства с установкой непрерывного стана FQM».

Квинтэссенция высокого уровня производительности труда, ответственного отношения к организации строительного процесса, профессиональной инженерной подготовки кадров и должной технической оснащенности, характеризует ООО «Уральский инжиниринговый центр» как строительную компанию со стандартами соответствующими международным нормам и отвечающую требованиям современного строительного рынка.

Наше общество рекомендует ООО «Уральский инжиниринговый центр» как надежного делового партнера и рассчитывает на дальнейшее сотрудничество и решение новых амбициозных инженерных задач.

С уважением,
Генеральный директор **В.И. Поздняков**

ОТКРЫТОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД
ЭЛЕКТРОСТАЛЬ

Металлург

Газета выходит с 29 октября 1942 года ✦ №3 (5872) ✦ Суббота, 2 февраля 2013 года ✦ Цена свободная

✦ АКТУАЛЬНОЕ ИНТЕРВЬЮ

ОПРЕДЕЛЯЮЩИМ БУДЕТ 2013-Й ГОД

В течение всего 2012-го года, самым ярким событием которого был, конечно, торжественный пуск в эксплуатацию быстроходного ковочного пресса усилием 16 МН в КПЦ-2, на заводе продолжались работы по модернизации производства и техническому развитию предприятия. Подвести итоги того, что сделано за год, мы попросили директора по техническому развитию Г.Н.БИРМАНА.

- Геннадий Наумович, расскажите, пожалуйста, в первую очередь, как развивалось наше сталеплавильное производство?

- В 2012 году в СПЦ-2 оборудовали две печи системами продувки кислородом повышенного давления. Теперь производим низкоуглеродистые стали с использованием обычных шихтовых материалов, а не дорогостоящих низкоуглеродистых. В этом же цехе начат монтаж стенда электрического нагрева ковшей. Это позволит равномерно нагревать футеровку ковшей за счет вертикального расположения ковшей и использования электрических нагревателей и, соответственно, повысит ее стойкость. Значит, получим экономию огнеупоров, трудозатрат на ремонт. Улучшится и экология - больше не будет необходимости сжигать большое количество газа для нагрева ковшей. Управление стендом - автоматическое.

После известной неудачи продолжаются работы на новой открытой индукционной печи немецкой фирмы АВР. Повторный пуск намечен на февраль 2013 года.

Несколько лет назад у нас был успешный опыт модернизации вакуумно-дуговой печи №10 в СПЦ-6 совместно с фирмой Комтерм. Сотрудничество с фирмой продолжается, теперь модернизации, начатой в 2012 году, подвергается ВДП №14. Будет заменен источник питания. Ведутся строительные работы на участке неразрушающего контроля, идет строительство участка термообработки.

Что касается монтажа оборудования, то некоторая задержка с его началом произошла по той причине, что наиболее тяжелые детали - архитрав весом 230 т и цилиндры в сборе, каждый из которых весит 180 т, - все еще находятся в Южном порту в Москве. Новой РКМ уже прибыло на завод. В середине февраля 2013 года должен начаться его монтаж. Займет он, по данным немецкой стороны, примерно 6 месяцев, срок достаточно большой, потому что в этой машине много сложных автоматических устройств.

Уже в феврале ждем прибытия на завод оборудования кольцепрокатного стана фирмы SMS. На его приемке в Германии находились зам. директора по освоению новых технологий Г.Ю.Луконин и представители фирмы «Реммонтаж» из г. Каменск-Уральский. Эта фирма хорошо зарекомендовала себя на монтаже пресса 16 МН. Сейчас ее работники ведут монтаж механического оборудования и площадок для печей ВИП в СПЦ-6.

- Словом, именно наступивший 2013-й год будет определяющим в ходе выполнения масштабной программы технического перевооружения, которую осуществляет завод.

- Да. Все строительные, монтажные и пуско-наладочные работы, предусмотренные этой программой, должны быть завершены в 2013 году. А в 2012-м основные усилия, конечно, были затрачены на строительство комплекса глубокого передела. Причем, столь масштабное строительство практически «с колес» мы ведем, пожалуй, впервые за всю историю завода. То есть все идет параллельно - проектирование, согласования - это не только установка нового оборудования, но и модернизация существующего. О том, что сделано в этом плане в СПЦ-2 Вы уже сказали в самом начале нашей беседы, а в передельных цехах?

- В прошлом году во время капитального ремонта стана «600» удлинили раскатное поле перед второй клетью. Теперь можно получать прокат меньшего сечения из более крупных слитков, соответственно - значительно снижается расход металла при производстве проката минимальных размеров. Также в рамках капитального ремонта с очень хорошими результатами проведена модернизация гидросистемы и системы управления пресса 6300 тс в КПЦ-2. Эта большая работа выполнена совместно со специалистами Уральского инженерного центра.

Эксплуатационные службы планомерно продолжают работу по замене вакуумных насосов на печах ВИП и ВДП в СПЦ-6 на более надежные и современные вакуумные насосы. Кроме того, многие технологические агрегаты оснащаются системами диагностики технологических, энергетических параметров. Все это тоже способствует повышению эффективности производства.

- Есть планы по дальнейшему техническому развитию завода?

- Безусловно, после ввода в

АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД
ЭЛЕКТРОСТАЛЬ

144002, Россия, г. Электросталь Московской области, ул. Железнодорожная, 1 тел. (096-57) 7-09-61, 7-10-63. факс (096-57) 7-02-80.
телекс: 911659ELEST HTTP: / / ELSTEEL.RU e-mail: steel@elsite.ru

29.03.2016 № 6-93/59

ОТЗЫВ

В период с 2011 г. по 2015 г. поэтапно в кузнечно-прессовом цехе КПЦ-2 АО "Металлургический завод «Электросталь»" проведена реконструкция гидросистемы и системы управления горизонтального профильного пресса модели П8148 усилием 63 МН производства Коломенского завода тяжелого станкостроения (год выпуска пресса — 1970).

Целью данной реконструкции являлось повышение надежности и долговечности гидросистемы и системы управления пресса, расширение возможностей управления прессом, улучшение условий труда оператора пресса и обслуживающего персонала и, в конечном итоге, повышение производительности пресса, качества продукции, производимой на прессе, и сокращение простоев пресса, связанных с ремонтами.

Весь комплекс работ по проектированию, изготовлению, монтажу и пусконаладке модернизированной электрогидравлической системы управления пресса выполнен ООО «Уральский Инжиниринговый Центр» (ООО «УрИЦ», г. Челябинск).

Специалистами ООО «УрИЦ» были творчески переработаны принципиальные гидравлические и электрические схемы пресса и архитектура его системы управления, спроектированы и изготовлены:

работающие на воде предохранительные клапаны для баков наполнения, клапаны наполнения, клапанные гидрораспределители управления рабочим и возвратными гидроцилиндрами пресса, контейнеродержателем, выталкивателем, продольным перемещением инструментальной головки, горизонтальными ножницами;

работающие на масле насосно-аккумуляторные установки системы управления с регулируемыми насосами, гидропанели управления;

шкафы автоматики, силовые электрошкафы, узлы установки датчиков, главный и вспомогательные (местные) пульты управления.

Все клапаны гидрораспределителей, работающих на воде, имеют оригинальную конструкцию разработки ООО «УрИЦ».

Разработанная и реализованная сотрудниками ООО «УрИЦ» электрогидравлическая система управления пресса обеспечивает движение подвижной траверсы пресса с заданной регулируемой скоростью с ограничением максимального усилия, создаваемого в период выполнения рабочего хода, и обеспечивает все необходимые блокировки. В настоящее время в процессе работы пресса автоматически происходит диагностирование работы оборудования, ведение архивов диагностических сообщений и графиков переходных процессов по большому числу параметров, характеризующих работу как пресса в целом, так и отдельных его компонентов.

В итоге проведенной модернизации задачи, поставленные перед ООО «УрИЦ», успешно решены.

Опыт сотрудничества АО "Металлургический завод «Электросталь»" с ООО «УрИЦ» позволяет подтвердить обязательность, высокий уровень инженерной подготовки и профессионализм сотрудников данной организации, их способность решать сложные технические проблемы.

Главный инженер Сисев А.А.

ЗАМ. ГЛ. ИНЖЕНЕРА
ПО ЭКСПЛУАТАЦИИ ОБОРУД.
БАЛАШЕВИЧ С.В.

КОНАР
ПРОМЫШЛЕННАЯ ГРУППА — С 1991
25 лет

БЛАГОДАРНОСТЬ

Выражаю признательность коллективу

ООО «Уральский Инжиниринговый центр»

за вклад в строительство высокотехнологичного предприятия «Транснефть Нефтяные Насосы».

Завод для локализации производства насосного оборудования на территории Индустриального парка «Станкомаш» (г. Челябинск) признан лучшим реализованным проектом в сфере промышленного строительства на областном профессиональном конкурсе «Строитель года — 2016».

Успехов вам во всех делах на благо России!

Генеральный директор
АО «КОНАР» **В.В. Бондаренко**

г. Челябинск, 2016 г.

Федеральное государственное унитарное предприятие
"Центральный научно-исследовательский институт конструкционных материалов

"ПРОМЕТЕЙ"

Государственный научный центр

_____№_____

на № _____ от _____

ООО "Уральский Инжиниринговый Центр"
Директору
Р.М.Багаутдинову

454007 г.Челябинск а/я 897

Уважаемый Рамиль Мерсеитович!

Представляем Вашему вниманию отзыв о работе сотрудников ООО "Уральский Инжиниринговый Центр".

С 14.11.2016 по 25.11.2016 в соответствии с договором № 43-2016-6/761327 от 07.11.2016 на территории ФГУП «ЦНИИ КМ «Прометей» были проведены гидравлические испытания электросварной трубы 325×10 мм.

Представителями ООО "Уральский Инжиниринговый Центр" и лично начальником управления Кузнецовым Владимиром Никифоровичем была оказана помощь в проведении работ по ремонту насосной станции, в монтаже гидравлического стенда.

Сотрудниками ООО "Уральский Инжиниринговый Центр" осуществлялся тщательный контроль всех этапов проведения гидроциклических испытаний, чтобы условия проведения испытаний в полном объеме соответствовало Техническому Заданию. После каждых 2000 циклов лично проводился визуальный осмотр трубы, осуществлялась помощь в проведении УЗК-контроля.

В связи с возникшими трудностями Кузнецов Владимир Никифорович взял на себя инициативу в обеспечении вырезки темплетов по указанным местам.

Ответственный за проведение испытаний,
Начальник лаборатории 61 А.Д.Каштанов

Заместитель генерального директора Г.П. Карзов

Исп. Кудашова Э.А.
Тел.8(812)274-12-30

ФГУП «ЦНИИ КМ «Прометей» 191015, Россия, С.-Петербург, ул. Шпалерная, 49
Тел. (812) 274-37-96, Факс: (812) 710-37-56, e-mail: mail@crism.ru, http:\ www.crism-prometey.ru
ОКПО 07516250, ОГРН 1037843061376, ИНН 7815021340/ КПП 783450001

ОТЗЫВ

Работы ООО «Уральский инжиниринговый центр»
в производстве плоского проката
ПАО «Северсталь»

ООО «Уральский инжиниринговый центр» в 2002 и 2003 годах провел работы на ОАО «Северсталь» по поставкам оборудования «Электрогидравлическая система противоизгиба рабочих валков прокатного стана 1700 ЛПЦ-1» 2002г. и «Насосная станция системы уравновешивания рабочих валков стана 2000 ЛПЦ-2» 2003г.

Работы были выполнены в оговоренные сроки с высоким качеством. Наиболее значимой была работа по системе противоизгиба. Реализация проекта позволила улучшить качество выпускаемой продукции. Указанная система включала в себя гидравлическую часть (насосная станция, гидропанели с сервоклапанами струйного типа разработки УрИЦ, исполнительные механизмы), электросиловое оборудование, систему управления с подсистемами архивации и диагностики. Система противоизгиба работает до настоящего времени, УрИЦ осуществляет постоянный ремонт сервоклапанов, а система диагностики позволяет заранее прогнозировать возможные отказы элементов и производить их замену или обслуживание в плановые остановы, что снижает вероятность инцидентов.

Специалисты УрИЦ в области гидравлики, электрики и автоматики показали свой высокий профессиональный уровень.

ОАО «Северсталь» надеется на долговременное сотрудничество с ООО «Уральский инжиниринговый центр»

Механик ЛПЦ-1 Казак В.В.

Механик ЛПЦ-2 Виноградов Д.С.

РОССИЯ, Вологодская обл. г. Чер...
ПРОИЗВОДСТВО ПЛОСКОГО ПРОКАТА - ЛПЦ-1
ПАО «Северсталь»

РУСАЛ

УРАЛЬСКАЯ ФОЛЬГА

Исх №_32-46_ от «_30_» мая 2017г.

«Благодарственное письмо»

Генеральному директору
ООО «Уральский Инжиниринговый Центр»
Р.М. Багаутдинову

г. Челябинск
Тел/факс (351) 775-00-83
775-37-53

Уважаемый Рамиль Мерсеитович!

АО "Уральская фольга" выражает благодарность Вам и, в Вашем лице, коллективу компании ООО "Уральский инжиниринговый центр" как надежному, ответственному и квалифицированному подрядчику за выполнение работ: в апреле 2013г по модернизации электрогидравлической системы управления агрегата бесслитковой прокатки «АБП-1600» и в сентябре 2015 года по модернизации гидросистемы управления механизмами входной и выходной групп одноклетьевого стана холодной прокатки алюминиевого листа "КВАРТО-1800".

ООО УрИЦ осуществлял, в обоих случаях, выполнение работ под ключ: проектирование, изготовление и доставка оборудования, приобретение материалов, монтаж и пусконаладка гидравлического, электросилового оборудования и систем управления.

Хочется отметить оперативность принятия решений, отличную организацию работ и высокий профессионализм сотрудников Вашей компании, которым было поручено в сжатые сроки произвести внедрение нового оборудования.

Желаем Вам дальнейшего процветания и профессионального развития. Рассчитываем на дальнейшее сотрудничество наших организаций.

С уважением

Главный механик
АО "Уральская фольга" В.Г. Поздеев

Акционерное общество «Уральская фольга»
ул. Кирова, д. 2, г. Михайловск, 623080, Российская Федерация
Тел.: (34398) 58-221, 58-202, Факс: (34398) 58-235

Система менеджмента качества сертифицирована на соответствие международному стандарту ИСО 9001:2008.

Форма № 2840-Вз-А15-1

ПУБЛИЧНОЕ АКЦИОНЕРНОЕ ОБЩЕСТВО
«КОРПОРАЦИЯ ВСМПО-АВИСМА»

25.05.17 № УТЦ/0402 А

Отзыв.

Уральским Инжиниринговым Центром в 2005 году была модернизирована насосная установка и пульт управления зачистной машины Ш7-05.

Все работы по проектированию, изготовлению, поставке оборудования и пуско-наладочные работы были выполнены качественно и в кратчайшие сроки. За время эксплуатации оборудование зачистной машины работает надежно. Модернизация повысила эффективность удаления поверхностных дефектов за счет более точного управления.

Сотрудники Уральского Инжинирингового Центра зарекомендовали себя как высококвалифицированные специалисты.

С уважением,
Главный механик ВСМПО В.В. Карев

А.С. Вопнерук
т. 6-38-20
vopneruk@vsmpo.ru

Северсталь

18.10.2017 г № _____

На № _____ от _____

ОТЗЫВ
о компании ООО «Уральский Инжиниринговый центр», выполнившей модернизацию системы смазки подшипников жидкостного трения стане 1700 ЛПЦ-1 ППП

Компания ООО «Уральский Инжиниринговый центр» в 2017 г., в рамках реализации мероприятия ГИП п. 140.695 «ЛПЦ-1. Стан 1700. Модернизация системы смазки ПЖТ» выполнила комплексные работы по проектированию, изготовлению, поставке оборудования и СМР по модернизации системы смазки подшипников жидкостного трения опорных валков клетей №5,6 на стане горячей прокатки 1700.

Специалисты ООО «УрИЦ» подошли к решению поставленных задач с высокой степенью ответственности. В кратчайшие сроки были выполнены необходимые расчеты и согласованы изменения в трубной разводке системы, позволившие оперативно спроектировать, изготовить и запустить в работу всю систему смазки, при минимальном времени на остановку стана.

Модернизированная система смазки позволяет:
- обеспечить подачу необходимого количества масла к подшипникам стана без просадки давления;
- поддерживать заданное давление масла на входе в подшипники стана во всех режимах работы стана;
- дистанционно сбрасывать давление на входе в подшипники стана при перевалках;
- поддерживать заданную температуру масла на входе в подшипники стана;
- поддерживать заданную температуру масла в баках системы смазки при простоях;
- обнаруживать источник обводнения масла по подшипникам клетей;
- дистанционно контролировать параметры работы каждого подшипника жидкостного трения опорных валков клетей №5,6;
- дистанционно контролировать параметры работы насосной станции системы смазки.

Специалисты ППП высоко оценивают квалифицированность персонала ООО «УрИЦ». Все работы выполнены на профессиональном уровне, отзывы только положительные.

Модернизированная система смазки подшипников позволила увеличить машинное время стана 1700 из-за отсутствия перегрева ПЖТ. Производство горячекатаной тончайшей полосы возросло на 130 тыс. тонн в год

Руководитель проекта,
менеджер по реконструкции ППП С.Д. Копытов

РОССИЯ, Вологодская обл., Череповец
ПРОИЗВОДСТВО ПЛОСКОГО ПРОКАТА - ЛПЦ-1
ПАО «Северсталь»

ПАО «Северсталь»
ул. Мира, 30,
г. Череповец,
Вологодская область,
Россия, 162608

Т: +7 (8202) 53 09 00
Ф: +7 (8202) 53 09 15
severstal@severstal.com
www.severstal.com

Достичь большего вместе

Расчетный счет 40702810171000000008, Филиал Вологодский ОАО Банк ВТБ г. Вологда
БИК 041909722, Корреспондентский счет 30101810000000000722 в ГРКЦ ГУ Банка России по Вологодской области
ОКПО 00186217, ОГРН 1023501236901, ИНН 3528000597, КПП 997550001

Исх № КЦСЛ 6575 от 03.11.2017
На № _____ от _____

Директору
ООО "УрИЦ"
Р. М. Багаутдинову

О качестве работ

Отзыв
о работе стендов сборки-разборки рабочих
и опорных валков прокатного стана «Кварто-450»

Компания ООО «Уральский инжиниринговый центр» в 2017 году в рамках технического перевооружения 4х клетьевого стана холодной прокатки Тандем – 1000 в реверсивный стан Кварто 450 осуществила разработку, изготовление, поставку и запуск в работу стендов для сборки-разборки рабочих и опорных валков в прокатно-прессовом цехе.

Работы были выполнены согласно техническому заданию и условиям контракта, с надлежащим качеством и в установленный срок (за 3 месяца). При этом, в ходе производства работ, максимально учитывались пожелания Заказчика, использовались современные материалы и технологии в изготовлении стендов, качество изготовления и внешний вид стенда заслуживают высокой оценки.

Стенды позволяют проводить демонтаж и монтаж подушек с рабочих и опорных валков при ремонте или шлифовке. Удобство операций обеспечивают приводы столов, что позволяет сократить время на выполнение операций.

За время проведения работ организация ООО "Уральский инжиниринговый центр" проявила себя как высокопрофессиональная компания с наличием квалифицированных кадров, оперативно и качественно решающая поставленные задачи.

Мы надеемся на дальнейшее сотрудничество и рекомендуем ООО "Уральский инжиниринговый центр" как надежного партнера в разработке и поставке оборудования.

Главный инженер
С. В. Мокеев

Исп. А. Г. Лузянин
Тел. 40-66-15

Публичное акционерное общество
НОВОЛИПЕЦКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ КОМБИНАТ

ФАСОНОЛИТЕЙНЫЙ ЦЕХ

тел. 44-0089, e-mail: sp-flc@nlmk.com

27.11.2017 № 31/00992

на № _____ от _____

Главному инженеру

Уральский инжиниринговый центр

А.А. Батурину

ОТЗЫВ

О выполнении работ по техническому перевооружению системы управления дуговой электросталеплавильной печи ДСП-25 с заменой насосно-аккумуляторной станции.

В октябре 2016 года в Фасонолитейном цехе ПАО «НЛМК» была запущена в эксплуатацию модернизированная электросталеплавильная печь ДСП-25.

Специалистами ООО «Уральский инжиниринговый центр» проведен комплекс работ по выпуску проектной документации, разработке программного обеспечения, изготовлению, поставке, строительно-монтажным и пуско-наладочным работам механического, гидравлического, электросилового оборудования и системы управления технологическим процессом.

В результате проведенной работы по перевооружению системы управления дуговой электросталеплавильной печи ДСП-25 проведен ремонт гидроцилиндров, проведена замена устаревшего оборудования на новое, управление печи осуществляется на более высоком уровне и современном оборудовании в ручном, полуавтоматическом и автоматическом режимах ведения плавки с автоматическим регулированием дуги, повысилась информативность о проведении плавок.

На всех этапах проведения работ специалисты ООО «УрИЦ» продемонстрировали высокий профессионализм, оригинальность в выборе технических решений. Работы были выполнены в установленные сроки и с высоким качеством. Претензий к работе модернизированной системы управления нет.

Выражаем благодарность и подтверждаем высокий уровень подготовки специалистов ООО «УрИЦ», предприятие внесено в реестр корпорации НЛМК как надежный поставщик оборудования.

Выражаем готовность на дальнейшее совместное сотрудничество.

И.о. начальника цеха Д.Ф. Кузнецов

Начальник участка по ремонту оборудования П.П. Колупаев

Алферов А.Н.
44-11-41
Alferov_an2 @nlmk.com

Прокачали пресс

В цехе заготовительного производства машиностроительного центра «Тяжмаш» модернизировали пресс-2000.

Агрегат работал на кузнечно-прессовом участке более 30 лет. Оборудование устарело и не справлялось с поставленными задачами, например не выдерживало точность ковки деталей. Это приводило к росту расхода металла и увеличению времени механической обработки поковок.

Специалисты искали решение проблемы два года. В результате они остановились на предложении Уральского инжинирингового центра. Проект курировали специалисты Центра реализации инвестиционных проектов стального дивизиона.

– Поставщик установил новую систему управления прессом, комплекс очистки рабочей жидкости и систему смазки узлов, – рассказывает мастер по ремонту оборудования цеха технического обслуживания и ремонта центра (ЦТОиР) «Промсервиса» Евгений Тихомиров. – Мы консультировали, как правильно выполнить монтаж и демонтаж объектов. Одновременно с этим заменили изношенные элементы агрегата – рабочие гидроцилиндры, поврежденные части кузнечного стола и трубопроводов.

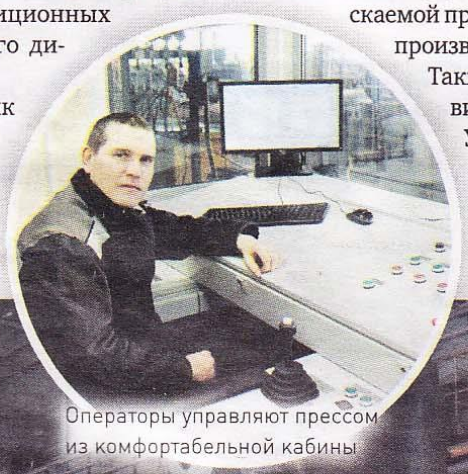
Модернизация позволила снизить себестоимость, улучшить качество выпускаемой продукции и увеличить производительность пресса. Также изменились условия труда операторов. Управление оборудованием стало полностью автоматизированным.

– Раньше рабочее место представляло собой стул и пульт. От пресса нас ограждала только стеклянная перегородка, – говорит оператор пресса-2000 Алексей Глебов. – Сейчас мы трудимся в комфортабельной кабине с кондиционером. Она изолирована от цеха.

Ксения Тиес • Череповец

информация

На прессе-2000 изготавливают ролики для машины непрерывного литья заготовки сталеплавильного производства, крановые колеса и детали весом до шести тонн для ремонтов основного оборудования «Северстали». Также пресс выпускает кованые валы для продажи на экспорт.



Операторы управляют прессом из комфортабельной кабины

После модернизации пресса изменилась точность ковки в размер – допуски сократились с десяти до трех–пяти миллиметров

Наши реквизиты:
454007, г. Челябинск, а/я 897
ул. Рождественского, д.642
телефакс: +7 351 7-753-753, +7 351 7-750-900
E-mail: tec@cheltec.ru
www.cheltec.ru