



**УСЛУГИ
И ПРОИЗВОДСТВЕННЫЕ ВОЗМОЖНОСТИ**

Важным направлением деятельности предприятия является выполнение заказов группы компаний «АБС «Электро» и сторонних заказчиков по производству различных изделий, металлоконструкций, шкафов и пультов, узлов и деталей. Предприятие располагает всеми видами основных и вспомогательных производств, позволяющих осваивать и выпускать изделия как общепромышленного, так и специального назначения (в т. ч. и военной техники).

Заготовительное и механосборочное производство

- порезка листового материала на гильотинных ножницах с ЧПУ до 6 мм;
- раскрой и порезка заготовок из металлопроката на ленточно-пильных станках, отрезном полуавтомате, пресс-ножницах;
- сверление отверстий, зачистка заусенцев;
- гибка листового материала на гидравлическом прессе с ЧПУ (шириной до 2500мм, усилие прессы 80 тон.);
- гибка корпусных деталей сложной конфигурации на кромкогибочных станках с ЧПУ;
- изготовление шин, гибка, пробивка отверстий на материале толщиной до 12 мм.;
- сборка металлоконструкций (шкафы и др.);
- порезка листов из неметаллических материалов толщиной до 40 мм (стеклотекстолит, гетинакс, и др.);

Производство оснащено современным оборудованием: ножницы гидравлические HST C6/25 (с ЧПУ), гильотина электро-механическая ORGM, листогиб гидравлический НРВ-К-80/2500,

пресс-ножницы «Pendigroup -265», станки ленточнопильные UE-916V, UE330V, станок для изготовления шин «ALFRA», полуавтоматическая дисковая пила и многое другое.



Сварочное производство

Сварка металлоконструкций различной конфигурации и сложности из нержавеющей стали, черных, цветных металлов и их сплавов:

- аргодуговая сварка;
- полуавтоматическая сварка проволокой;
- контактно-точечная сварка;
- ручная электродуговая сварка.

Применяемое оборудование: установка УДГУ-500, аппарат TIG-200R полуавтомат для сварки ПДГ, NEOMIG, установка контактной точечной сварки «Частота-4М» стол сварочный «Siegmond» с комплектом приспособлений, установка для приварки метизов и др.

Механическое производство

- токарная обработка, токарная ЧПУ;
- фрезеровка;
- шлифовка.

Применяемое оборудование: обрабатывающий центр S-200M, станки токарно-винторезные 250ИТВМ, SAMAT-400, фрезерные широкоуниверсальные ВМ130М, плоскошлифовальные, круглошлифовальные и др.

Дополнительная обработка деталей

- промывка и обезжиривание деталей (моечные машины и ультразвуковые ванны);
- пескоструйная обработка;
- галтовка деталей (с различными наполнителями).





Штамповочное производство

- Штамповка на кривошипных прессах: вырубка, гибка, чеканка;
- Штамповка на автоматической линии штамповки (линии оснащены автоматическими размотчиками, правки, подачи ленты и имеют возможность последующей намотки деталей или отходов в катушку);

Возможна последующая механическая обработка, в том числе:

- слесарная;
- сверление;
- нарезка резьбы;
- фрезерование;
- галтовка (с различными наполнителями).

Применяемое штамповочное оборудование: Кривошипные прессы усилием от 1 до 80 тс., гидравлические прессы от 20 до 100 тс.

Намотка

- рядовая намотка на каркасы прямоугольного и круглого сечения проводом диаметром от 0,025 до 2 мм;
- тороидальная намотка проводом ПЭВ 0,1-1,5 мм;
- намотка токоограничивающих и сглаживающих реакторов проводами: круглым до 4 мм, прямоугольным 4 x 9 мм.

Применяемое оборудование:

- современные станки рядовой намотки WH-800I, RX-764, СНС-1,5 с возможностью одновременной намотки от 2х до 4х катушек,
- Станки тороидальной намотки СНТ-2,0Р, СНТ-0,45Р.



Производство деталей из пластмасс

- Литье под давлением деталей из термопластичных материалов (в том числе стеклонаполненных) на термопластавтоматах.
- Производство укомплектовано современными термопластавтоматами HAITIAN, HUARONG, ZHAFIR, с усилием смыкания от 40 т до 200 т.
- Литые материалы: полиамиды, полистирол, поликарбонат, АВС-пластик, полиэтилен, полипропилен и др.
- Прессование термореактивных материалов на гидравлических прессах.
- Прессовочные материалы: АГ-4В, ДСВ-2-0, ПКО-2-2-2, аминокласты, фенопласты, резиновые смеси и др.

Возможно изготовление большого ассортимента деталей практически любой сложности на оснастке заказчика:

- детали с арматурой;
- детали с резьбой;
- кожухи под разъемы;
- соединительные детали;
- корпуса приборов и т.д.

Лакокрасочные покрытия

- Окрашивание металлических и неметаллических поверхностей деталей методом распыления эмалями МЛ-12, ЭП-525, ЭП-140, ПФ-218 ГС и др. различного цвета; Лакирование изделий лаками УР-231, КО-921, АК-113;



Сборочно-монтажное производство

- навесной и поверхностный монтаж SMD компонентов.
- сборка электрических аппаратов;
- сборка электроустановочных изделий;
- точечная контактная сварка;
- пайка волной;
- регулировка и настройка плат и готовых изделий,

На предприятии выполняются все виды работ по электромонтажу и сборке электронных устройств в различных конструктивных исполнениях (стоечные, блочные, на печатных платах и др.), в том числе различные способы герметизации, влагозащиты электрического монтажа.

Применяемое оборудование: автомат резки, зачистки и скрутки провода DCS130DT, устройства ориентированной подачи крепежа, Автоматический SMD установщик, трафаретные принтеры, конвейерная печь для пайки элементов поверхностного монтажа, высокотехнологичные рабочие места по проверке и приемке продукции, др.



Термообработка

Термическая обработка стали (в том числе и электротехнической), алюминия и его сплавов, бериллиевой бронзы, латуни в камерных печах и вакуумных печах (максимальные размеры 290x270 мм для вакуумной печи с уровнем вакуума не ниже $1 \cdot 10^{-4}$ мм.рт.ст. и размерами 250x210 мм с вакуумом $1 \cdot 10^{-5}$ мм.рт.ст.):

- закалка;
- отпуск;
- отжиг;
- старение.

Анодное микродуговое оксидирование (МДО)

Анодное микродуговое оксидирование (МДО) алюминия и его сплавов производится с целью создания керамического покрытия на рабочей поверхности алюминиевых деталей на установке УВИЕ.440329.004.



Маркировка

- изготовление табличек, нанесение надписей и рисунков методом сеткографии на любых твёрдых поверхностях (цвета: чёрный, белый, красный);
- нанесение маркировки методом тампопечати на полуавтомате TIC-181 S (цвета: чёрный, белый, красный, синий).
- нанесение маркировки на липкие этикетки на термотрансферном принтере.

Качество продукции

На предприятии действует система менеджмента качества, сертифицированная по ИСО 9001.

Проводится технологическая проработка и сопровождение производства по заказам, ведется пооперационный контроль и приемка продукции отделом технического контроля.

Предприятие оснащено средствами контроля линейно геометрических размеров и физических свойств (твёрдости, текучести и т.д.).





О КОМПАНИИ

ООО «ВНИИР-Промэлектро» – ведущий в России производитель низковольтной, коммутационной аппаратуры для объектов электроэнергетики. Предприятие образовано на базе нескольких отделов АО «Всероссийский научно-исследовательский, проектно-конструкторский и технологический институт релестроения с опытным производством» (АО «ВНИИР»), является его дочерним предприятием и входит в состав международного электротехнического холдинга АБС Электро.

Компания специализируется на производстве широкого спектра электротехнических изделий:

- микроэлектронных реле времени (PCB15, PCB16, PCB17, PCB18, PCB19), микропроцессорных модульных реле времени (PCB21-1), электромеханических реле времени (РП21М-В), микропроцессорных реле тока и напряжения (PCT40, PCT80, PCH50), электронных реле контроля трехфазного напряжения (PCH25M, PCH26M, PCH27M), микропроцессорных реле контроля трехфазного напряжения (PCH30, PCH31, PCH32, PCH33), промежуточных электромеханических реле (РП30, РП31, РЭП36, РЭП37, РЭП38Д, РЭП361, РП21М), фотореле (РФС11М), реле защиты электродвигателей (РЗД-3М);
- клеммных зажимов (БЗН27, БЗ26, БЗН28, БЗ27, БС);
- выключателей путевых (ВВП11);
- магнитных пускателей (ПМ12);
- запасных частей для электропогрузчиков (ССЭ11, ПКЭ11, ВКЭ);
- контактов и контактных узлов.

Практически все выпускаемые ООО «ВНИИР-Промэлектро» типы реле унифицированы по установочным и присоединительным размерам для удобства при производстве и эксплуатации низковольтных комплектных устройств.

Большинство реле функционально заменяют изделия, ранее разработанные институтом и в настоящее время производимые на разных предприятиях России и стран СНГ. Для промышленных и электросетевых предприятий ООО «ВНИИР-Промэлектро» выпускает полный спектр реле для автоматики и энергетики, путевые выключатели, а также клеммные зажимы.

ООО «ВНИИР-Промэлектро» располагает всеми видами основных и вспомогательных производств, позволяющих осваивать и выпускать изделия как общепромышленного, так и специального назначения: заготовительное и механосборочное, сварочное, механическое, штамповочное, сборочно-монтажное, производство деталей из пластмасс, намотка, термообработка, маркировка.

В ООО «ВНИИР-Промэлектро» действует система менеджмента качества, соответствующая требованиям международного стандарта ISO 9001:2015.

Основными приоритетами в работе компании являются ответственность за качество продукции, внимательное обслуживание заказчиков, сервисная поддержка в процессе эксплуатации, максимально возможное обеспечение их необходимой информацией, оперативность в выполнении заказов.



«АБС ЭЛЕКТРО»

109028, Российская Федерация
г. Москва, Серебряническая набережная, д. 29
Тел.: +7 (495) 735-4244
Факс: +7 (495) 735-4259
E-mail: info@abselectro.com
www.abselectro.com

ООО «ВНИИР-ПРОМЭЛЕКТРО»

428027, Российская Федерация, Чувашская Республика
г. Чебоксары, пр. И.Я. Яковлева, д. 4
Тел.: +7 (8352) 39-0013
Факс: +7 (8352) 39-00-03
E-mail: salespromel@vniir.ru
www.vniir-promelectro.ru