



**Основным направлением
ООО «Кузбасский Литейный Завод»
является изготовление деталей методом
литья по газифицируемым
моделям и металлообработка.**

Наличие оснащенной производственной площади в г. Кемерово дает нам возможность предложить своим покупателям оптимальное соотношение цены, качества и сроков при производстве необходимых деталей. Это не пустые слова – достаточно сравнить предлагаемые нами условия с другими предложениями.

ООО «Кузбасский Литейный Завод» производит литейную продукцию из углеродистой и легированной стали (25-60Л, 40Х-70Х, 35ХГСЛ и т.д.), серого и легированного чугуна (ЧХ, СЧ, ЧС).

Отливки производятся методом литья по газифицируемым моделям. Мы спроектируем необходимые отливки, изготовим модельную оснастку, отольем необходимые детали, проведем термическую обработку и, при необходимости, произведем механическую обработку.



Предлагаемые услуги:

- Проектирование отливок
- Изготовление модельной оснастки (пресс-форм)
- Термическая обработка металла:
закалка, отжиг, нормализация
- Литье по газифицируемым моделям
из стали и чугуна
- Химический анализ
низко- и среднелегированных сталей
- Токарные, слесарные, фрезерные, шлифовальные работы

Для выполнения работ мы используем собственные производственные мощности, новейшее современное оборудование, что позволяет нам точно и оперативно выполнять заказ любой сложности.



Немного о технологии...

Литье по газифицируемым моделям – передовой и доступный метод литья, гарантирующий высокую точность отливок. При таком способе литья, модель детали из пенополистирола засыпается песком, затем расплавленный металл заливается в форму, замещая собой модель из пенополистирола, точно принимая ее форму. При этом пенополистирол полностью превращается в газообразные составляющие и своевременно удаляются системой очистки.

Важное преимущество технологии - возможность изготовления единичных отливок при невысокой стоимости. При единичном изготовлении модели затраты составляют около 25% от всей стоимости отливки. От качества модельной оснастки зависит точность геометрии и качество производимых деталей. Модели создаются из пенополистирола при помощи станка с ЧПУ для резки нагретой струной СРП-112 «Базис». При серийном производстве или изготовлении моделей сложной формы изготавливаются пресс-формы. Нашему заводу по силам изготовление моделей и пресс-форм любой конфигурации и сложности.

Химический состав металла на нашем заводе анализируется с помощью сертифицированного эмиссионного спектрометра Аргон-5СФ (свидетельство о поверке № АА70771182 от 14.03.2019)

На начальной стадии достаточно эскиза, образца или наброска – разработку и подготовку чертежей мы готовы взять на себя. Используя новейшее современное производственное оборудование, наши высококвалифицированные специалисты выполняют проектирование отливки и модельной оснастки для литья по газифицируемым моделям, подготовку управляющих программ, а так же готовят чертежи для выполнения других видов работ, например, гибки и лазерной резки металла.

Модельная оснастка, в процессе получения литейной заготовки, имеет важную роль. Именно от нее зависит точность геометрии и высокое качество отливки детали из стали и чугуна.

Модельная оснастка - это прототип будущих изделий. Качество модели напрямую влияет на качество отливки, а также на ее стоимость. Для производства модельного комплекта чаще всего требуется затратить на порядок больше средств, нежели необходимо на одну отливку.

Следовательно, изготовление модельной оснастки необходимо производить очень ответственно. Литейная оснастка может иметь любую форму и сложность. Сами 3D модели и саму оснастку (пресс-формы) создают наши специалисты, либо же заказчик может предоставить их самостоятельно.

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ УСТАНОВКИ И ФИКСАЦИИ ОПАЛУБКИ

ГАЙКА ДЛЯ СТЯЖНОГО ВИНТА



ЗАМОК ЗКР



КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ КОНВЕЙЕРОВ

ЗВЕЗДА



ЛАПА РАСПОРНАЯ



**ПОЛУМУФТА
БАРАБАНОВ**



ПОЛУВАЛ



СТОЙКА



**НАПРАВЛЯЮЩИЕ
(УТЮГИ)**



СЪЕМНИКИ ЦЕПИ



КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ КОНВЕЙЕРОВ

ПЕРЕХОДКА (ФОНАРЬ)



ОТЛИВКА КРЫШКИ



КОРПУС ПОДШИПНИКА



УПОР



КОМПЛЕКТУЮЩИЕ К ОБОГАТИТЕЛЬНОМУ ОБОРУДОВАНИЮ

МОЛОТКИ



ШНЕК К ЦЕНТРИФУГЕ Н-900



**ОПОРА ШАРОЖКОВАЯ
(ДЕТАЛЬ НА БУРОВУЮ УСТАНОВКУ)**



КОМПЛЕКТУЮЩИЕ К ОБОГАТИТЕЛЬНОМУ ОБОРУДОВАНИЮ

КАМЕРА



ОТВОД



СТАКАН

ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ ДЛЯ СКРЕБКОВЫХ КОНВЕЙЕРОВ

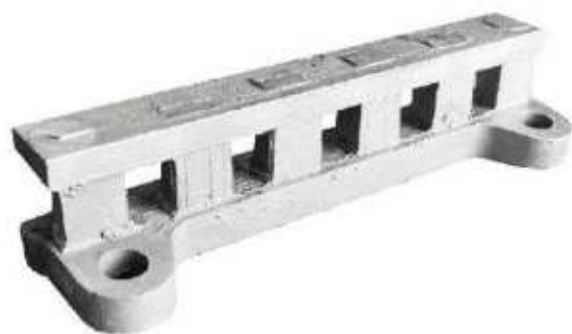
РЕЙКА АЙКОТРАК Z-6



РЕЙКА АЙКОТРАК Z-8



РЕЙКА P-147



СОЕДИНИТЕЛЬ ДВОЙНОЙ
СКРЕБКОВОГО КОНВЕЙЕРА
FFC-9 GLINIK



СОЕДИНИТЕЛЬ ОДИНАРНЫЙ
СКРЕБКОВОГО КОНВЕЙЕРА
FFC-9 GLINIK



СОЕДИНИТЕЛЬ СКРЕБКОВОГО
ПЕРЕГРУЖАТЕЛЯ FSL-9



КУЛАЧКОВЫЕ СОЕДИНЕНИЯ

КУЛАЧКОВОЕ СОЕДИНЕНИЕ
РЕШТАКОВ PF4 И
PF6 (КУЛАЧОК + ШТЕККЕР)



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ К КОНВЕЙЕРАМ



ПРОСТАВКА
ЗАБОЙНОГО КОВЕЙЕРА

СОЕДИНИТЕЛЬ
ДЛЯ ЛАВНЫХ КОНВЕЙЕРОВ



КОМПЛЕКТУЮЩИЕ К КОРПУСАМ БАРАБАНОВ

СТУПИЦА



КОРПУС В КОМПЛЕКТЕ
С КРЫШКАМИ



ПОЛУМУФТА



КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ АНКЕРНОГО КРЕПЛЕНИЯ

МОНОРЕЛЬСОВЫЙ КАНАТНЫЙ ПОДВЕС МКП-7



ГАЙКА-ПОДВЕС



ВТУЛКИ



КОМПЛЕКТ МУФТА-ГАЙКА



ЗАПАСНЫЕ ЧАСТИ К ТЕХНИКЕ

КОЛЕСО ТЯГОВОЕ



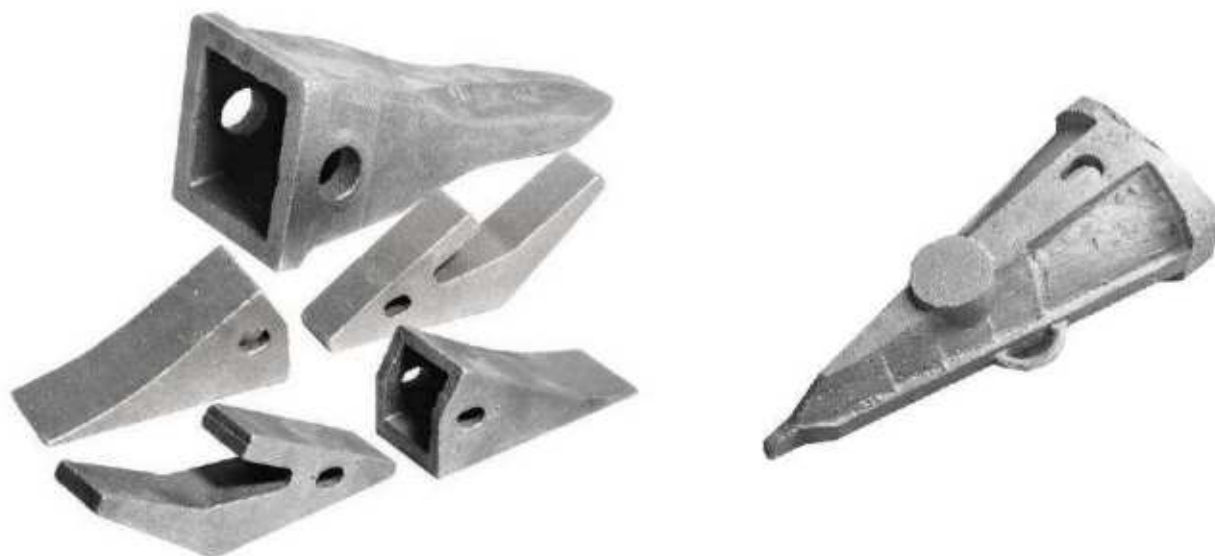
ОТЛИВКА ЛЕНИВЦА



ЗУБ КОВША



КОРОНКИ И АДАПТЕРЫ ДЛЯ КОВШЕЙ ЭКСКАВАТОРОВ



ДЕТАЛИ ЛЮБОЙ СЛОЖНОСТИ ПО ЧЕРТЕЖАМ И ОБРАЗЦАМ ЗАКАЗЧИКА

**ЭЛЕМЕНТЫ ПЕРЕХОДНИКОВ
УСТАНОВОЧНОГО КОМПЛЕКТА
ДЛЯ АНКЕРОВ КАНАТНЫХ**



ОТЛИВКА РОЛЬГАНГА



ПРОВОДКИ



КАЗАН ЛИТОЙ ЧУГУННЫЙ



**СТАЛЬНЫЕ И ЧУГУННЫЕ
ЗАГОТОВКИ**



РЕЗЦЕДЕРЖАТЕЛЬ



МУФТА НАЖИМНАЯ



**СКРЕБОК И ПЛАНКА
ДЛЯ ЛАВНОГО КОНВЕЙЕРА**



**КОМПЛЕКТУЮЩИЕ К ОФЛАНЦОВАННЫМ И ДЕГАЗАЦИОННЫМ
(ВЕНТИЛЯЦИОННЫМ) ТРУБАМ**



**ФЛАНЦЫ И
СЕКМЕНТЫ ФЛАНЦЕВ**

КОМПЛЕКТУЮЩИЕ К КОТЕЛЬНОМУ ОБОРУДОВАНИЮ



КОМПЛЕКТУЮЩИЕ К МОНОРЕЛЬСОВОЙ ДОРОГЕ

ДЕТАЛИ
ДЛЯ МОНОРЕЛЬСОВОЙ
ДОРОГИ СНДП-155У



АНКЕРНЫЙ ПОДВЕС
АПМ



МОНОРЕЛЬСОВАЯ
ДОРОГА СНДП-155У



МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА ЛЮБОЙ СЛОЖНОСТИ





КОМПЛЕКТУЮЩИЕ ДЛЯ ЭЛЕКТРОДВИГАТЕЛЕЙ

ЩИТЫ ПОДШИПНИКОВЫЕ



КРЫШКИ ПОДШИПНИКОВЫЕ



СИСТЕМА СЕРТИФИКАЦИИ ГОСТ Р
ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ



СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ РОСС.RU.П644.Н13095

Срок действия с 30.11.2022

по 29.11.2026

№ 0601892

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ОК. № RU.RU.11П644
Общество с ограниченной ответственностью "Рус-Тест". Адрес: 121357, МОСКВА Г., КУТУЗОВСКИЙ ПР-КТ, ДОМ 57,
КОРПУС 2, ПОМ V КОМ 5 Оф 27. Аттестат аккредитации RU.RU.11П644.
Тел. +7 (877) 482-16-61, email: oa-rus-test@mail.ru

ПРОДУКЦИЯ

Аварный подвес монорельса типа АПМ.
Серийный выпуск.

код ОК
25.11.23.110

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ

ГОСТ 977-88

код ТН ВЭД

ИЗГОТОВИТЕЛЬ

Общество с ограниченной ответственностью «Кузбасский Литейный Завод»
Адрес: Российская Федерация, Кемеровская область – Кузбасс, 650021, г. Кемерово, ул. Грузовая, д. 21А
ОГРН: 1174205009692, телефон: +7 3842492171, адрес электронной почты: info@kiz42.ru

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН

Общество с ограниченной ответственностью «Кузбасский Литейный Завод»
Адрес: Российская Федерация, Кемеровская область – Кузбасс, 650021, г. Кемерово, ул. Грузовая, д. 21А
ОГРН: 1174205009692, телефон: +7 3842492171, адрес электронной почты: info@kiz42.ru

НА ОСНОВАНИИ

Протокола испытаний № 11-7018-2022 от 30.11.2022 года, выданного Испытательной лабораторией "ЕАЭС" ООО
«Единое агентство экспертизы и сертификации» (регистрационный номер аттестата аккредитации РОСС
RU.32001.04ИЕФ1.ИЛ43)

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ

Схема сертификации: Зс



Руководитель органа

Эксперт

Т.Н. Гусарова

А.С. Гусарова

Сертификат не применяется при обязательной сертификации

ДОБРОВОЛЬНАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ ПРОДУКЦИИ

Система добровольной сертификации в области промышленной и экологической безопасности "Промышленный вестер"
Зарегистрирована Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии 11.04.2019 г.,
регистрационный № РОСС RU.31485.04ИДЮ0

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ 04ИДЮ101.RU.C04017

Срок действия с 26.09.2022 по 25.09.2025

№ 1305329

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Общества с ограниченной ответственностью «СамараТест». Место нахождения (адрес юридического лица): 443030, РОССИЯ, Самарская область, город Самара, улица Урицкого, дом 19. Адрес места осуществления деятельности: 443030, РОССИЯ, Самарская обл., г. Самара, Железнодорожный район, ул. Урицкого, д. 19, комн. 46, 48, 49. Телефон: +7(846)206-03-79. Адрес электронной почты: info@samaratest.ru. Свидетельство о признании компетентности органа по сертификации № РОСС RU.31485.04ИДЮ0.101 от 20.05.2021 года.

ПРОДУКЦИЯ Элементы оборудования, выдерживающие пластичные деформации. Фланцы «стальные» (классы приварные, «стальные резьбы», «арматурные вставки»; «Арматурные вставки»; «С-видный под сварку»; «Резьбовые»; «круглые для труб, клапаны и фитингов»; «плоские приварные»; «приварные встык»; «соединение на приварном встыке»; «соединение приварном встыке»
ГОСТ 33259-2015, ГОСТ 9399-81
Серийный выпуск

код ОК
034-2014 (КПЕС 2008)
25.11.23.119

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ГОСТ 33259-2015, ГОСТ 9399-81

код ТН ВЭД

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Кузбасский Литейный Завод»
Юридический адрес: Россия, Кемеровская область-Кузбасс, г. Кемерово, ул. Грузовая, д. 21а
ИНН: 4205353734

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Обществом с ограниченной ответственностью «Кузбасский Литейный Завод»
Юридический адрес: Россия, Кемеровская область-Кузбасс, г. Кемерово, ул. Грузовая, д. 21а
Телефон: 8-903-047-63-93, E-mail: manager@KLZ42.ru
ИНН: 4205353734

НА ОСНОВАНИИ протокола испытаний № 219-22/09 от 23.09.2022 года, выданного испытательным центром Электротехнических изделий «Строймонтаж» Закрытого акционерного общества Научно-производственный центр «СТРОЙМОНТАЖ»

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: Зс



Руководитель органа

Эксперт

Подпись

А.М. Кузнецов
инициалы, фамилия

Ф.Ю. Зубков
инициалы, фамилия

ДОБРОВОЛЬНАЯ СЕРТИФИКАЦИЯ ПРОДУКЦИИ

Система добровольной сертификации в области промышленной и экологической безопасности "Промышленный эксперт"
Зарегистрирована Федеральным агентством по техническому регулированию и метрологии 11.04.2018 г.,
регистрационный № РОСС RU.31485.04ИДЮ0

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

№ 04ИДЮ101.RU.C04017

Срок действия с 26.09.2022 по 25.09.2025

№ 1305329

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Общество с ограниченной ответственностью «СамараТест». Место нахождения (адрес юридического лица): 443030, РОССИЯ, Самарская область, город Самара, улица Урицкого, дом 19. Адрес места осуществления деятельности: 443030, РОССИЯ, Самарская обл., г. Самара, Железнодорожный район, ул. Урицкого, д. 19, комн. 46, 48, 49. Телефон: +7(846)206-03-79. Адрес электронной почты: info@samaraset.ru. Свидетельство о признании компетентности органа по сертификации № РОСС RU.31485.04ИДЮ0 101 от 20.05.2021 года.

ПРОДУКЦИЯ Элементы оборудования, выполняющие функции датчика. Флажки, стальные плоские приварные, стальные резьбовые, кортеновые; Приварные вставки; Сварочный шов сварки; Резьбовые, «крутые» для труб, слепные и фитинги; «Полые» приварные; приварные арки; «Свободные» на приварном болте; «Свободные» на приварном кортенове;
ГОСТ 33259-2015, ГОСТ 9399-81
Средний выхлоп

код ОК
034-2014 (КПЕС 2008)
25.11.23.119

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ
ГОСТ 33259-2015, ГОСТ 9399-81

код ТН ВЭД

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Кузбасский Литейный Завод»
Юридический адрес: Россия, Кемеровская область-Кузбасс, г. Кемерово, ул. Грузовая, д. 21а
ИНН: 4205353734

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН Обществом с ограниченной ответственностью «Кузбасский Литейный Завод»
Юридический адрес: Россия, Кемеровская область-Кузбасс, г. Кемерово, ул. Грузовая, д. 21а
Телефон: 8-903-047-63-93. E-mail: managen@KLZ42.ru
ИНН: 4205353734

НА ОСНОВАНИИ протокола испытаний № 219-22/09 от 23.09.2022 года, выданного испытательным центром Электротехнических изделий «Строймонтаж» Закрытого акционерного общества Научно-производственный центр «СТРОЙМОНТАЖ»

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Схема сертификации: 3с



Руководитель органа

эксперт

Инициалы
Подпись

А.М. Кузнецов
инициалы, фамилия

Ф.Ю. Зубков
инициалы, фамилия