ООО «Андромета»

Адрес: 249032, Калужская обл., г. Обнинск, ул. Энгельса, д. 9/20
Фактический адрес: Калужская обл., Боровский р-н, д.Кривское, ул.Сельскохозяйственная, 9.
Телефон: +7 (484) 395-21-21, 8 (800) 555-51-66
Эл. почта: info@andrometa.ru
Сайт: andrometa.ru
Директор: Кузнецов Михаил Владимирович

Информация о предприятии

Численность рабочего персонала: 78
Численность РСС предприятия: 52
Штатная численность предприятия: 130
Общая площадь производственных зданий (кроме открытых складов) в м2: 10784

Ежемесячные производственные мощности

Общая : 1850 т/мес
Строительные конструкции : 1000 т/мес
ЛСТК : 850 т/мес

Виды металлоконструкций

Строительные
Прочие металлоконструкции
Сварная балка
ЛСТК
Прочее
(Разработана конструкция быстровозводимой железнодорожной пассажирской платформы регулируемой высоты ПУМА® на несущем каркасе из стальных оцинкованных профилей:
- вес в 5-6 раз меньше, чем ж/б платформы, настолько же выше устойчивость к вибрациям, т.к. динамические нагрузки на сооружения пропорциональны их массе;
- возможность регулировки высоты снимает проблему необратимого проседания и необходимость замены сооружений;
- монтаж - полностью на резьбовых соединениях без применения сварки, грузоподъемной техники и специальных приспособлений;
- применения: стационарное или временное сооружение многократного использования для оперативного развертывания остановочных пунктов на любом участке рельсового пути.
Характеристики:
- Длина: от 24 м до любой кратной 12 м
- Ширина: от 2 м до любой кратной 2 м; базовая – 4 м
- Высота от верха головки рельса: 1,1 м с регулировкой в диапазоне ±0,15 м
- Длина одной секции: 12 м
- Исполнения: береговое, островное
- Расчетная полезная (перронная) нагрузка – 425 кг

)

Производственные мощности

От 1000 тн до 5000 тн

Оборудование

Завод оснащен высокотехнологичным автоматизированным оборудованием 2012 – 2026 года выпуска от ведущих мировых поставщиков для механической обработки, сварки, гибки металла. Это позволяет выпускать металлоконструкции высокой заводской готовности, сокращая и упрощая цикл монтажных работ на площадке. Производственные процессы организованы по принципу интеграции в единый автоматизированный цикл всех этапов выполнения проекта – от создания расчетной модели и разработки чертежей до формирования задания для станка и изготовления деталей, полностью готовых к установке в

каркас.
Специализации цехов:
Цех № 1 Производство ЛСТК, 2016 кв.м. Производство ЛСТК профилей для промышленного, коммерческого, жилого и социального строительства.
Цех № 2 Механообработки, 2016 кв.м. Обработка горячекатаных профилей и листа.
Цех № 3 Сборочный и сварочный, 2016 кв. м. Производство сварной балки, сборочно-сварочные работы, дробеструйная и абразивоструйная очистка.
Цех № 4 Заготовительный, 1244 кв. м. Плазменная и газовая резка листа с ЧПУ, слесарно-заготовительные работы, административные и бытовые помещения для рабочих (300 кв. м.)
Цех № 5 Малярный, 1476 кв. м. Покраска и сушка конструкций, торцефрезерная обработка.
Цех № 6 Контрольной сборки и обварки, 1476 кв. м.
Цех № 7 Склад комплектующих, 540 кв. м.
Технологии и оборудование:
Заготовка
1. Центр термической резки и сверления листовой стали с ЧПУ ADOP : толщина реза до 80 мм, глубина прожига и сверления до 50 мм, диаметр сверления 10 – 40 мм
2. Установка плазменной резки листа (2-35 мм) с ЧПУ
3. Установки газовой резки листа (20-100 мм) с ЧПУ
4. Газорезки для разделки кромок под сварку
5. Полуавтоматические ленточнопильные станки
6. Гидравлические пресс-ножницы
7. Линия продольно-поперечной резки рулонной стали (0,4-4 мм)
Механообработка
1. Высокоскоростной машинный комплекс Kaltenbach для сверления, фрезерования, маркировки и распила под углом длинномерного проката различных сечений с автоматическим управлением циклом и интеграцией с CAD-системами.
2. Торцефрезерный стан. Рабочая зона 1,6 х 3,6 м
3. Сверлильные станки
4. Фаскосъемные машины
5. Пробивной пресс
6. Автоматический позиционер
Сварка
1. Комбинированная линия для сборки, сварки и правки двутавров высотой до 1500 мм с толщиной полок до 40 мм
2. Посты полуавтоматической сварки
3. Инверторные сварочные аппараты для сварки балки высотой до 2500 мм с толщиной полок до 100 мм
4. Правильные станы
Очистка
1. Дробеметные установки – 2 шт.
2. Участок абразивоструйной очистки
Профилирование
1. Автоматизированная технологическая линия MARK I для изготовления оцинкованных ЛСТК профилей: Z-, C-, U-, сигма.
2. Автоматизированная технологическая линия Howick по выпуску холодногнутых С-профилей для жилищного строительства
3. Линия для производства шляпного профиля высотой 20 мм и 50 мм
4. Листогибы для изготовления профилей заданной геометрии






Объекты













Продукция

Продукция и услуги:
• Проектирование и производство металлокаркасов по ТЗ и (или) АР Заказчика (с разработкой КМД, при необходимости – КМ)
• Производство металлоконструкций по КМ Заказчика
• Коммерческие здания на каркасах из холодногнутых профилей (СТЕРК®) и гибридных каркасах (сварные + холодногнутые профили)
• Жилые и общественные здания высотой до 6 этажей на каркасах из холодногнутых профилей (СТИЛТАУН®)
• Стальные оцинкованные профили (Z-, C-, S-, шляпный)
• Профилированный лист















География объектов

Москва и Московская область, Центральный федеральный округ, Южный федеральный округ, Поволжье, Татарстан, Урал, ЯНАО, Сибирский федеральный округ, Дальневосточный федеральный округ, Армения, Беларусь, Казахстан, Кыргызстан.

Аттестация и сертификация

Аттестация технологии сварочного производства
Сертификат: Сертификаты: СРО Ассоциация «НАКС». АФ: № АЦСТ-49-01066; МП: № АЦСТ-49-01067. Группы технических устройств: СК(1), КО (5)
Аттестация сварочного оборудования
Сертификат: Сертификаты: СРО Ассоциация «НАКС». № АЦСО-59-00380; № АЦСО-59-00386; № АЦСО-59-00379; № АЦСО-59-00388
Количество аттестованных сварщиков: 7
Сертификат: Сертификаты: МР-18АЦ-III-01054, МР-18АЦ-I-04590, МР-18АЦ-I-04581, МР-18АЦ-I-04580, МР-18АЦ-I-04579, МР-18АЦ-I-04585, МР-18АЦ-I-04584
Сертификация системы менеджмента качества
Сертификат: Сертификат: ГОСТ Р ИСО 9001-2015 (ISO 9001:2015), ГОСТ Р ИСО 14001-2016 (ISO 14001:2015), ГОСТ Р ИСО 45001-2020 (ISO 45001:2018) № ST.RU.0001.M0026912, ООО «Единый стандарт качества», до 22.12.2028
Сертификация соответствия качества продукции
Сертификат: Сертификат: Разрешение на применение знака соответствия системы добровольной сертификации «СМК СТАНДАРТ» рег.№ РОСС RU.31060.04ЖЖЮ0 на основании сертификата соответствия № ST.RU.0001.M0026912 от 22.12.2025 г.

Сегменты строительства

Промышленное строительство

Жилищное строительство

Сельское хозяйство

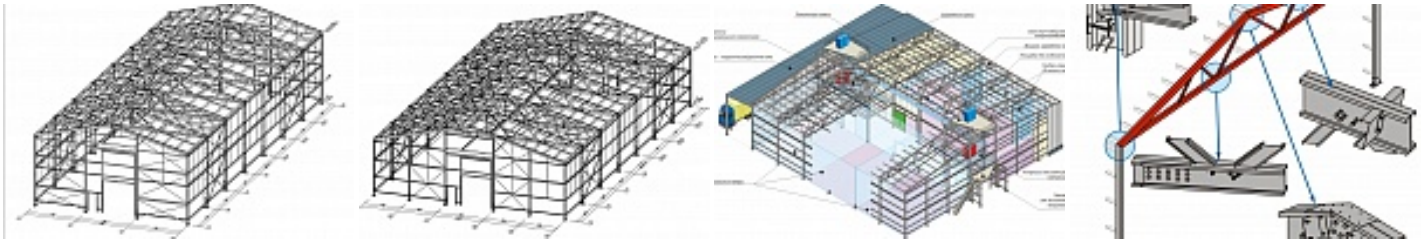
Социальное строительство

Промышленное строительство (здания, сооружения, склады, производственно-логистические комплексы).

Количество проектов: 800

Краткое описание: 1. Готовая конструкторская документация серийной линейки зданий СТЕРК® на каркасах из стальных холодногнутых профилей: - пролеты 12,15,18,21,24 м; - высоты: 3, 3.6, 4.2, 4.8, 5.4, 6.0, 6.6, 7.2, 7.8, 8.4 м - шаг рам 6 м - длина 18 – 198 м с шагом 6 м. 2. Проекты повторного применения: здания на каркасах из ЛСТК и гибридные решения (ЛСТК и сварные двутавры), крановые и бескрановые, площадь от 72 до 10 000 кв. м.

Изображения:

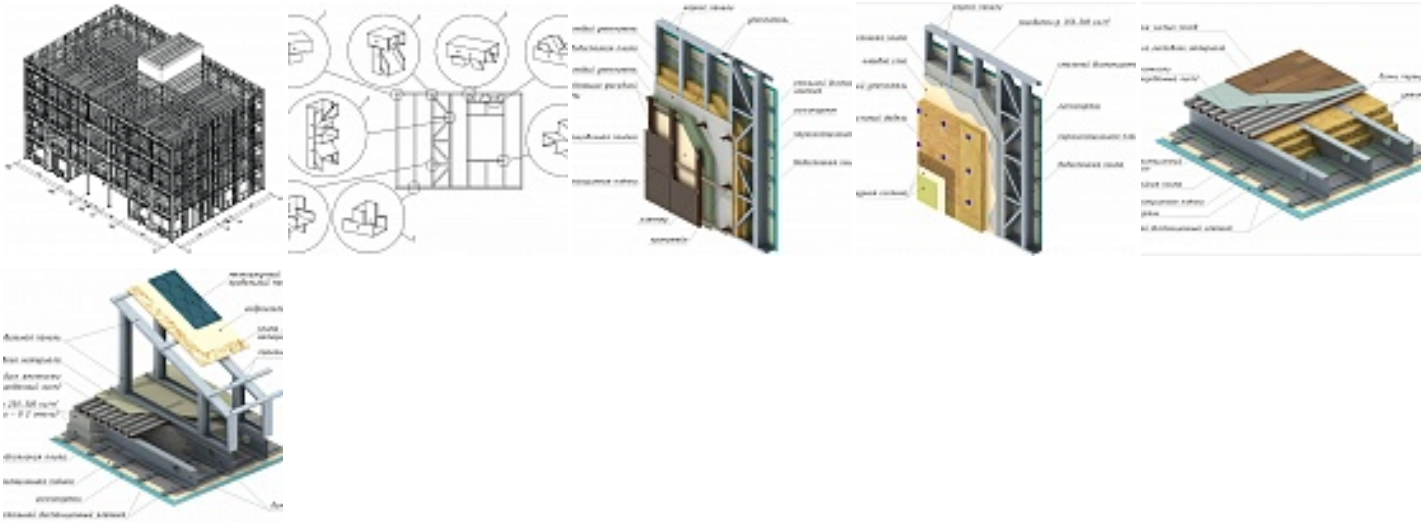


Жилищное строительство (дома, гостиницы, общежития).

Количество проектов: 10

Краткое описание: Жилые дома этажностью от 3 до 6 этажей, гостинца 3-этажная, общежитие 2-этажное. Каркасы из стальных холодногнутых оцинкованных профилей, заполнение – ячеистый бетон или сухая теплоизоляция

Изображения:



Сельское хозяйство (парники, теплицы, фермы, хранилища).

Количество проектов: 20

Краткое описание: Фермы КРС (коровники, телятники, доильные отделения и др.), свинарники, овощехранилища, теплицы, рыбоводный комплекс, кроликоферма. Каркасы из стальных холодногнутых оцинкованных профилей.

Изображения:



Социальное строительство (школы, садики, паркинги, спортивные сооружения).

Количество проектов: 5

Краткое описание: Фитнес-центры, крытый бассейн, конно-спортивные манежи, паркинг. Каркасы из стальных холодногнутых оцинкованных профилей и сварных двутавров.

Изображения:

