



## Открытое акционерное общество «Оршанский инструментальный завод».

Руководителю

Выражаем Вам свое искреннее уважение и имеем честь предложить взаимовыгодное сотрудничество в сфере поставок широкого ассортимента станочной оснастки, металлорежущего и вспомогательного инструмента, оказания услуг по металлообработке, изготовлению специальных деталей для производственной деятельности Вашего предприятия.

**Открытое акционерное общество «Оршанский инструментальный завод» (ОАО «ОИЗ»), Республика Беларусь, уже на протяжении 45 лет является крупнейшим специализированным производителем металлообрабатывающего, вспомогательного инструмента и оснастки для металлообрабатывающих станков сверлильной, фрезерной, токарной, расточной групп. Эксплуатационная эффективность инструмента с маркой ОАО «ОИЗ» стали залогом успеха завода у покупателей на рынках Республики Беларусь и за рубежом. Сотни промышленных предприятий отраслей станко- и машиностроения, энергетического и агропромышленного комплекса, автомобильного и железнодорожного транспорта в Беларуси, Российской Федерации, Казахстане, Украине, Азербайджане, Грузии и других странах являются постоянными потребителями продукции нашего завода. Реализация ведется как по прямым договорам поставки, так и через товаропроводящую и дилерскую сеть в Российской Федерации и Казахстане. Завод – постоянный поставщик инструмента, оснастки и услуг всемирно известных промышленных холдингов Республики Беларусь - ОАО «МТЗ», ОАО «БелавтоМАЗ», ОАО «БелАЗ», ОАО «Минский завод колесных тягачей», ОАО «Гомсельмаш» и др. В 2019 году акционером ОАО «Оршанский инструментальный завод» стало ОАО «МТЗ» и наш завод вошел в холдинг ОАО «МТЗ».**

### **Производственный и технический потенциал.**

Парк станков завода насчитывают сотни единиц металлообрабатывающих станков, в том числе с ЧПУ и обрабатывающих центров различных технологических групп. производство оснащено термическим оборудованием для закалки инструментов из быстрорежущей и конструкционной сталей, оборудованием для процесса цементации, гальваническим оборудованием

Исходя из производственных возможностей и оборудования, опыта и квалификации технического и управленческого персонала, завод способен оснастить большой ряд металлообрабатывающих станков/центров производства Европы, Азии и стран СНГ, а также спроектировать, изготовить станочную оснастку и инструмент для Заказчика, в т.ч. и по его чертежам.

Общая номенклатура производимого заводом инструмента насчитывает несколько тысяч наименований и типоразмеров. Вся продукция завода высоких

степеней точности совместима с современным технологическим оборудованием и обеспечивает решение сложных производственных задач в металлообработке.

С 2019 г. завод проводит глубокую модернизацию производства, под непосредственным контролем Министерства промышленности Республики Беларусь, ОАО «МТЗ» и органов государственного управления, с целью улучшения качественных характеристик, расширения ассортиментной линейки и технологического назначения инструмента, а также начала выпуска новых видов продукции, соответствующих требованиям и конъюнктуре современного рынка

### **Сертификация.**

На заводе внедрена система менеджмента качества производства режущего и вспомогательного инструмента и сертифицирована на соответствие требованиям СТБ ISO 9001-2009. ОАО «ОИЗ» в декабре 2018 г. ресертифицировало систему менеджмента качества производства режущего и вспомогательного инструмента на соответствие требованиям СТБ ISO 9001-2015 и получило Сертификат соответствия, зарегистрированный в Реестре Национальной системы подтверждения соответствия Республики Беларусь под № ВУ/112 05.01. 005 07992. Срок действия сертификата с 27 декабря 2018 года по 27 декабря 2021 года с дальнейшим продлением. Разработка и постановка продукции на производство осуществляется в соответствии с существующими на нее техническими нормативными правовыми актами. Вся продукция является патентно-чистой.

В настоящее время заводом выпускается 22 наименования изделий, имеющих сертификаты соответствия Республики Беларусь. Органом по сертификации промышленной продукции выданы сертификаты на следующие виды продукции :

- втулки переходные, оправки для фрез, оправки расточные универсальные, патрон расточный, патрон резьбонарезной и головка предохранительная, патрон цанговый, патрон сверлильный, центры упорные, центры станочные вращающиеся, полуцентры упорные, сверла спиральные с коническим хвостовиком ГОСТ 10903-77, сверла спиральные с коническим хвостовиком ГОСТ 2092-77, сверла спиральные с цилиндрическим хвостовиком ГОСТ10902-77, сверла спиральные с коническим хвостовиком. длинная серия ГОСТ 12121-77, сверла спиральные с цилиндрическим хвостовиком длинная серия ГОСТ 886-77, сверла спиральные с цилиндрическим хвостовиком короткая серия ГОСТ 4010-77, метчики машинные и ручные ГОСТ 3266-81, метчики гаечные ГОСТ 1604-71, метчики гаечные с изогнутым хвостовиком ГОСТ 6951-71, резцы токарные сборные с механическим креплением многогранных твердосплавных пластин.

### **Продукция производится по кодам ТН ВЭД :**

8466 10 200 0 «Оправки, цанговые патроны, втулки»;

8466 10 380 0 «Прочие» (патроны расточные, резьбонарезные, сверлильные, для быстросменного инструмента, шпиндельные, приспособления, рычаги, наладки, упоры, капиры, державки, цанги, адапторы, муфты, удлинители, блоки расточные одно-двух резцовые, блоки под вставку микрометрическую);

8466 10 800 0 «Самораскрывающиеся резьбонарезные головки»;

8466 20 980 0 «Прочие» (центра станочные вращающиеся, центра, полуцентра, центроискатели, кулачки, тиски, поводок);

8207 80 900 0 «Прочие» (резцы напайные (проходные, расточные, резьбовые, подрезные, отрезные), резцы с многогранными сменными пластинами);

8207 50 600 0 «Из быстрорежущей стали» (сверла спиральные с цилиндрическими и коническими хвостовиками, удлиненные с конусом Морзе);

8207 50 700 0 «Из другой стали»;

8207 50 300 0 «Сверла для сверления из каменной кладки»;

8207 40 100 0 «Инструменты для нарезания внутренней резьбы»;

8207 70 100 0 «Из металлокерамики» (фрезы по металлу со сменными пластинами, концевые и торцевые);

8207 60 700 0 «Для обработки металла» (приспособление для снятия фасок);

8207 60 900 0 «Прочие».

### **Основные группы выпускаемой продукции.**

#### **Вспомогательный инструмент.**

Производится широкая гамма высокоточного инструмента для станков фрезерно-расточной и токарной групп, а также станков типа обрабатывающий центр с конусами 7:24 и конусами Морзе. Хвостовики 7:24 изготавливаются, в том числе, и по международным стандартам MAS 403 и DIN 69871.

Основные позиции инструмента :

#### **Патроны :**

- патроны цанговые предназначены для зажима инструмента с цилиндрическим хвостовиком с диапазоном размеров от 5 мм до 40 мм с применением переходных втулок-цанг. Патроны цанговые применяются на станках с ЧПУ типа обрабатывающий центр, сверлильно-расточных и фрезерных групп, горизонтально- и вертикально-фрезерных станках;

- патроны сверлильные самозажимные предназначены для зажима инструмента (сверл, фрез) с цилиндрическим хвостовиком с диаметром 0,3...8 мм и 1...13 мм. Применяются на металлорежущих станках с ЧПУ, координатно-расточных станках, вертикально-сверлильных универсальных станках;

- патроны для быстросменного инструмента предназначены для крепления инструмента при выполнении технологических переходов сверления, зенкерования, развертывания, снятия фаски, резьбонарезания в одной операции, используя возможность быстрой смены инструмента. Применяются на универсальных, токарных, вертикально- и радиально-сверлильных и станках;

- патроны расточные предназначены для чистовой расточки отверстий. Применяются на станках с ЧПУ, сверлильно-расточных и фрезерных групп, координатно-расточных, многошпиндельных автоматах;

- патроны резьбонарезные с предохранительными головками предназначены для нарезания различных типов правой резьбы метчиками в диапазоне M3...M42. Применяются на сверлильных, фрезерных, токарных станках и станках типа обрабатывающий центр. Резьбонарезные патроны имеют механизмы осевой компенсации, позволяющие компенсировать разность между подачей станка и шагом метчика, предусмотрен механизм быстрой смены головок предохранительных на другой диаметр метчика.

Головка имеет встроенную предохранительную шариковую муфту с механизмом регулировки передаваемого крутящего момента для нарезания резьбы в различных материалах, что позволяет предохранить метчики от поломки. Головка имеет

механизм быстрой смены метчика с надежной фиксацией в течение нескольких секунд.

#### **Оправки :**

- оправки для торцевых фрез;
- оправки комбинированные для насадных торцевых фрез и насадных фрез с продольной шпонкой;

- оправки для дисковых фрез;
- оправки для концевых фрез;

Предназначены для крепления различного вида фрез.

- оправки расточные универсальные в сборе с блоками предназначены для черновой, получистовой и чистовой обработки отверстий Ø 40...360 мм. Применяются на станках с ЧПУ сверлильно-расточной и фрезерной групп.

В зависимости от точности обрабатываемого отверстия используются совместно с расточными блоками :

- двухзубыми для черновой и получистовой расточки по 14 качеству;
- однозубыми для получистовой расточки по 9...11 качествам;
- с микрометрической подачей резца (микробора) для чистовой расточки по 7...8 качествам.

#### **Втулки :**

- втулки переходные короткие;
- втулки переходные длинные;

Предназначены для крепления инструмента с различными конусами Морзе и для перехода с одного конуса на другой. Применяются в наборе втулок до необходимого размера шпинделя станка.

#### **Центры :**

- центры вращающиеся;
- центры и полуцентры упорные.

Предназначены для установки и поддержания заготовок детали при обработке на токарных станках.

### **Металлорежущий инструмент.**

#### **Резцы :**

- резцы для токарных работ с механическим креплением сменной твердосплавной режущей пластины предназначены для выполнения различных токарных работ: наружное точение, проточка торцев, выточек, фасок, радиусные галтели, обработка сквозных и глухих отверстий. Применяются при точении, растачивании на токарных универсальных станках, токарных станках с ЧПУ, токарных обрабатывающих центрах. Резцы оснащены сменными твердосплавными режущими пластинами и опорными пластинами;

- резцы сборные с механическим креплением сменных многогранных неперетачиваемых твердосплавных пластин изготовленных в кооперации и с применением высококачественных комплектующих и пластин фирмы «TaeguTес» (Южная Корея).

Инструмент обеспечивает значительное повышение производительности труда, повышение скоростей резания за счет применения прижимов повышенной жесткости,

оптимальной геометрии режущих пластин, повышение точности обработки, значительное уменьшение затрат при эксплуатации.

- вставки резцовые предназначены для выполнения различных токарных работ: расточных операций, наружного точения, подрезки торцев, снятия фасок. Наиболее целесообразно применение в многоинструментальном комбинировании для выполнения одновременно нескольких переходов. Применяется для автоматических линий, токарных автоматов;

- резцы токарные с пластинами из твердого сплава напайные предназначены для выполнения различных токарных работ. В качестве режущей части применена напайная твердосплавная пластина. Марка твердого сплава Т5К10, ВК8.

### **Сверла :**

- сверла спиральные с коническим хвостовиком конус Морзе средняя, длинная и удлиненная серии в диапазоне 6...76 мм. Материал – P6M5/HSS;

- свёрла перовые сборные с коническим хвостовиком конус Морзе тип ВЕ по ГОСТ 25557-2006 и пластинами P6M5/HSS Диаметрами от 25 до 130 мм;

Предназначены для сверления отверстий.

### **Метчики :**

- метчики машинно-ручные, гаечные, трубные с прямым и изогнутым хвостовиком, сквозные и глухие. Предназначены для нарезания внутренней метрической и трубной резьбы в диапазоне М5...М39.

### **Фрезы :**

- фрезы дисковые двухсторонние и трехсторонние предназначены для обработки пазов на фрезерных станках при механической обработке металлов (стали и чугуна). В данных фрезах применены вставки-картриджи фирмы «ISCAR» (Израиль) взамен вставных ножей. Фрезы позволяют увеличить режимы резания при обработке по сравнению с фрезами со вставными ножами;

- фрезы торцовые кассетные с углом в плане 45° и 90° представлены как модульная кассетная система с сверхположительной геометрией. Обеспечивает чистый первый выбор с низкими силами резания при работе на обрабатывающем центре;

- фрезы торцовые и концевые с механическим креплением сменных многогранных неперетачиваемых пластин;

- фреза концевая цилиндрическая с прямым торцом;

- фреза концевая цилиндрическая с вышлифованным профилем заточенная на остро;

- фреза шпоночная с цилиндрическим хвостовиком;

- фреза шпоночная с конусом Морзе.

Предназначены для обработки плоскостей, пазов, уступов и фасонных поверхностей деталей. Широко применяются на универсальных, многоцелевых станках и станках типа обрабатывающий центр с ЧПУ. Материал режущей части- P6M5. Высокоточный вышлифованный профиль, оптимальная геометрия с острозаточенными режущими кромками позволяет значительно повысить стойкость фрез, обеспечить устойчивое резание при больших подачах.

### **Измерительный инструмент.**

- центроискатели индикаторные предназначены для предварительной наладки станков: центровки оси шпинделя станка с осью отверстия по внутренней поверхности или поверхностью по внешней окружности в диапазоне от 8 мм до 250 мм.

Выпускаются с различными типами хвостовиков, что дает возможность использовать их на станках с различными типами конуса шпинделя.

- калибры для проверки внутренних и наружных конусов Морзе гладкие и резьбовые. Предназначены для комплексного контроля конусов инструментов 4, 5, 6, 7, 8 степеней точности с допусками по ГОСТ 2848-75 и размерами по ГОСТ 25557-2006 и ГОСТ 9953-82, для контроля отверстий с допусками от 6 до 17 квалитета, для контроля метрической резьбы по ГОСТ 9150-2002 с полями;

- преобразователи угловых перемещений фотоэлектрические инкрементальные моделей ВЕ 178АБ.5В-ТТЛ, ВЕ 178АБ.15В-ТТЛ с дискретностью 1000,1024,2500 предназначены для использования в системах автоматического регулирования станков и для информационной связи по положению между исполнительными механизмами станка и устройством ЧПУ, а также в системах автоматического контроля.

Кроме того, завод производит значительную номенклатуру потребительских товаров: ножовки по дереву, пилы дисковые, троса сантехнические, решетки для мясорубок, сверла по бетону, садово-огородный инвентарь и товары для дома.

Предприятие осуществляет выполнение заказов по изготовлению специальных промышленных деталей по кооперации и аутсорсингу, оказывает услуги по металлообработке.

### **Качество и безопасность продукции.**

Обеспечение показателей качества и безопасности производимой продукции является одним из важнейших приоритетов деятельности ОАО «ОИЗ». Контроль качества осуществляется на всех стадиях производства в соответствии с техническими нормативными правовыми актами на продукцию и является частью общей системы управления качеством, которая охватывает все стороны деятельности завода. В процессе производства высокое качество продукции опирается на: - жесткий входной контроль сырья и материалов; - высокий уровень автоматизации, обеспечивающий стабильность технологии за счет обработки на станках-автоматах и станках с числовым программным управлением; - пооперационный контроль изделий в процессе производства, оценка качества по результатам приемо-сдаточных, периодических и сертификационных испытаний, а также испытаний на оборудовании заказчика.

Для достижения высокого уровня качества и конкурентоспособности выпускаемой продукции, удовлетворения требований потребителей в срок и с минимальными затратами на предприятии разработана Программа «Качество», определяющая основные цели и задачи предприятия в области повышения качества выпускаемой продукции.

### **Стратегия развития предприятия.**

Современное машиностроение на этапе подъема промышленного производства и в условиях жесточайшей конкуренции ставит перед производителями задачу повышения качества и снижения себестоимости выпускаемой продукции. Для решения этих задач промышленные предприятия должны быть оснащены самыми современными технологиями, оборудованием и новым конкурентоспособным

высокопроизводительным инструментом. Такой инструмент производит ОАО «ОИЗ». В связи с этим, стратегия развития предприятия включает следующие основные направления :

- увеличение выпуска конкурентоспособной продукции за счет модернизации и технического перевооружения производства, повышения его мобильности в сторону выпуска новых товаров, высокотехнологичного инновационного инструмента;
- дозагрузка производственных мощностей за счет освоения производства деталей и узлов для предприятий РБ в рамках кооперации; - удержание позиций на имеющихся рынках, расширение рынков сбыта за счет усиления маркетинговой политики и расширения дилерской сети;
- совершенствование системы качества выпускаемой продукции на основе ISO 9001;
- выполнение мероприятий по снижению себестоимости товарной продукции.

Главное, на что сегодня сориентировано производство, – это дальнейшее расширение и совершенствование гаммы высокоточного, качественного, надежного, многофункционального, на уровне мировых требований вспомогательного инструмента для фрезерно-расточной и токарной групп станков, а также для станков типа обрабатывающий центр. Предприятие планирует продолжить наращивание объемов производства. Планируется увеличить выпуск режущего, вспомогательного и измерительного инструмента, а также освоить производство новой продукции. Для реализации своих стратегических целей предприятие постоянно работает над улучшением как финансовой, так и технической составляющих своей деятельности. В рамках технического развития предприятия проводится модернизация и техническое перевооружение производства.

В результате реализации данного проекта предприятие сможет наладить производство:

- современного режущего инструмента из быстрорежущих сталей и твёрдого сплава, в том числе сборного;
- современного высокоточного вспомогательного инструмента для токарных станков;
- упрочнения режущего инструмента и защитно-декоративного покрытия.

Намеченные к выпуску новые конструкции инструмента соответствуют техническому уровню ведущих инструментальных фирм и конкурентоспособны на рынках Республики Беларусь, стран СНГ и других стран.

### **Контактная информация.**

**Адрес :** 211392, Республика Беларусь, Витебская область, г. Орша, ул. Мира, 39А

**Приемная + 375 216 51-68-93**

**Отдел маркетинга и сбыта**

Начальник отдела маркетинга и сбыта Матюк Сергей Михайлович.

**Тел./факс + 375 216 51-64-67**

**Тел. моб. + 375 29 529 91 91 (WhatsApp, Viber, Telegram)**

**E-mail : marketoiz2017@mail.ru**

**Сайт : [www.orshiz.by](http://www.orshiz.by)**