



**ПРОФЕССИОНАЛ**

НАВЕСНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ И ЗАПЧАСТИ ДЛЯ СПЕЦТЕХНИКИ

**Производство кузовов  
для карьерных самосвалов**

ООО «Профессионал» находится в городе Иваново (Россия) и является крупнейшим предприятием в России по производству навесного оборудования для дорожно-строительной и горнодобывающей техники. Компания успешно работает с 2006 года и за эти годы заняла устойчивые лидирующие позиции на высококонкурентном рынке.

На данный момент «Профессионал» располагает территорией 90 000 кв.м, на которой находятся 4 производственных цеха по изготовлению навесного оборудования. Вся продукция выпускается под собственным брендом и поставляется на спецтехнику известных производителей.



## 2005 - 2006

Контракт с компанией Daemo Engineering Co., Ltd (Ю.Корея) на продвижение на российском рынке навесного оборудования. Запуск в эксплуатацию цеха по изготовлению металлоконструкций. Получено свидетельство официального эксклюзивного дилера «Спец- техника - Группа ГАЗ».

## 2007 - 2008

Изготовлена первая партия ковшей для экскаваторного завода «Ковровец». Компания «Профессионал» - официальный дистрибьютор ООО «Ивановская марка» в области продажи и сервисного сопровождения автокранов и кранов-манипуляторов «ИВАНОВЕЦ».

## 2009-2010

Компания начала принимать заказы на изготовление квик-каплеров на экскаваторы различных марок. Установка второй порталной машины термической резки Multiterm. Получено свидетельство НАКС для производства металлоконструкций.

## 2011

Зарегистрирован торговый знак ProfBreaker, под которым компания выпускает навесное оборудование.

## 2012

Завершено оснащение нового склада запасных частей общей площадью 3500 кв.м. Завершен монтаж и ввод в эксплуатацию 600-тонного пресса фирмы «EHT Werkzeugmaschinen» (Германия).

## 2013

В августе 2013 года компания «Профессионал» ввела в эксплуатацию новый цех по производству ковшей (объемом 10 - 40 куб.м) и строительных металлоконструкций.

## 2014

Впервые произведены карьерные ковши емкостью 23 куб.м и 28 куб.м

## 2015

Ведется строительство двух новых производственных цехов площадью 5665 кв.м. Выпуск 7000 ковша свыше 1,5 куб.м

## 2016

Расширение производственных площадей на 6705 кв.м. Закупка нового производственного оборудования. Выпуск ковша емкостью 34 куб.м. Открытие 5 новых складов, расширение экспорта.

## 2017

Общий рост производства в 1,6 раза по сравнению с 2016 г. Производство 10 000-го по счету ковша, расширение географии экспорта (добавилось 9 новых стран).

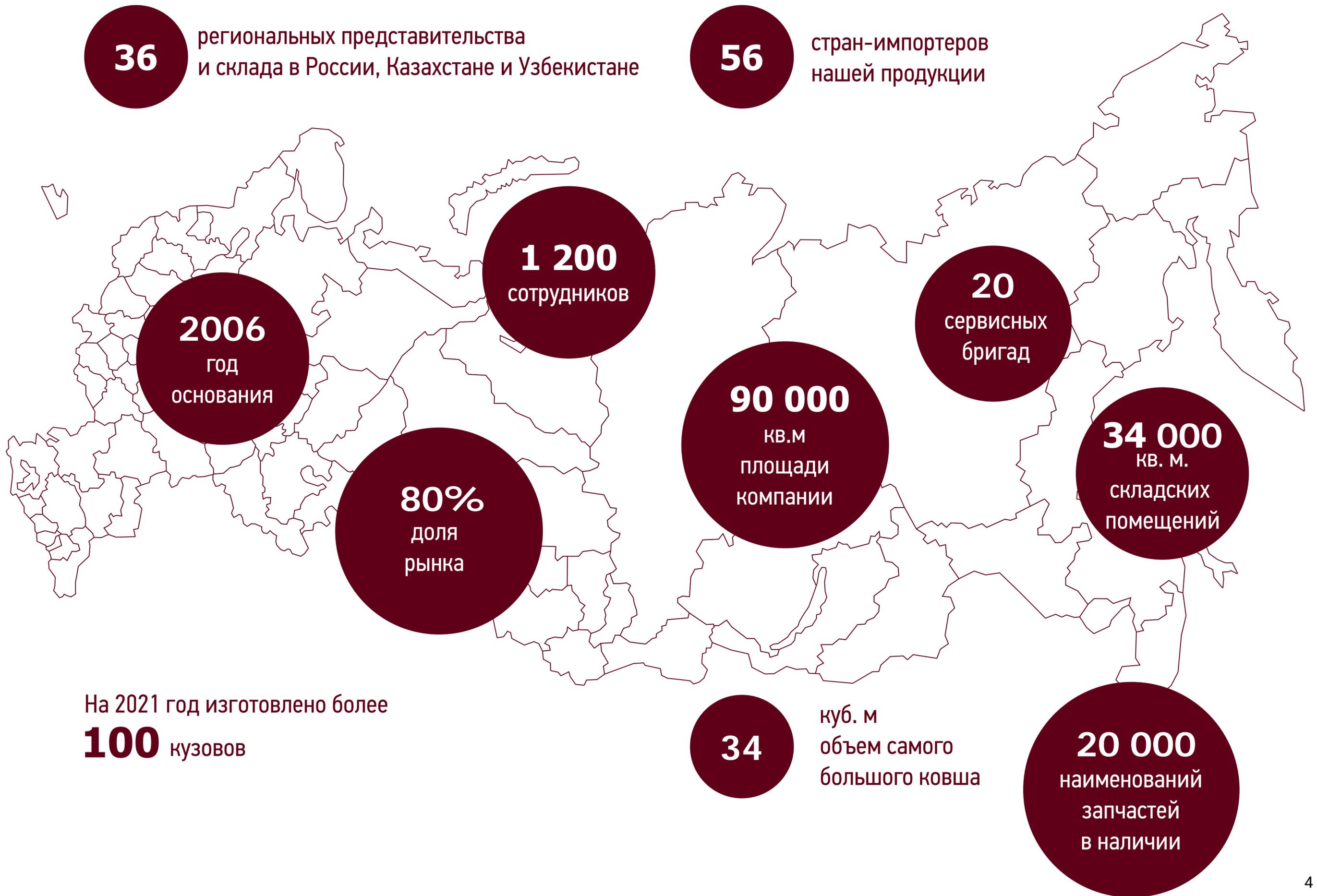
## 2018

Рост производства на 20% по сравнению с 2017 г. Запуск собственной передвижной мастерской по ремонту и установке навесного оборудования. 12 новых стран в географии экспорта. Выпущено 13 кузовов самосвалов.

## 2019

Рост производства на 15% по сравнению с 2018 г. Проведена модернизация станочного парка и расширение ассортимента выпускаемой продукции. Выпуск 15000го ковша. 7 новых стран в географии экспорта.





## НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО ОСНАЩЕНО СОВРЕМЕННЫМ И ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ:



Газорезательные установки:  
5 установок  
Ширина стола 2,5 метра  
Длина 13 метров  
Толщина реза 1-300 мм



СТАНКИ:

- Токарные
- Фрезерные
- Расточные
- Радиально-сверлильные
- С ЧПУ



Сварочное оборудование:  
более 150 сварочных  
полуавтоматов



Многоцелевые  
токарно-фрезерные  
обрабатывающие  
центры DOOSAN

## НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО ОСНАЩЕНО СОВРЕМЕННЫМ И ВЫСОКОТЕХНОЛОГИЧНЫМ ОБОРУДОВАНИЕМ:



ЛИСТОГИБОЧНЫЙ  
ПРЕСС  
«ЕНТ» (Германия).

Толщинагиба:  
до 30 мм

Усилие: 600 и 800 тонн



ТРУБОГИБОЧНЫЙ  
СТАНОК

Для изготовления  
гидроразводки



ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЕ СТАНКИ  
«PEGAS»,  
«SAR 331 SA GDS» (Италия)



МАЛЯРНАЯ  
КАМЕРА

Для покраски  
металлоизделий.

Специалисты и сварочное оборудование компании «Профессионал» имеют сертификаты по ЕАСС и НАКС, что дает гарантию высокого качества и соответствия всем требованиям сварочных процессов при основном производстве, а также готовность выполнять работы по монтажу и сварке кузовов в условиях горнодобывающих предприятий.



№ 0000336

**Система добровольной сертификации  
«Евразийское Сварочное Сертификационное Сообщество» (ЕАСС)**  
Система зарегистрирована в Федеральном агентстве по техническому регулированию и метрологии  
Регистрационный № РОСС RU.И1067.04ЖИЖ0

**СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ**  
№ ЕАСС-RU.ОССП.001.Т.00005

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ:**  
Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственный центр «СплавТест» (ООО НПЦ «СплавТест»); адрес места нахождения: Российская Федерация, 153007, Ивановская область, город Иваново, улица Фрунзе, дом 31; ОГРН 1123702010816; ИНН 3702671580; телефон/факс: (4932) 935555; e-mail: sv@ivsplyav.ru; свидетельство о признании органа по сертификации персонала сварочного производства ООО НПЦ «СплавТест» № ЕАСС-RU.ОССП.001 выдано Центральным органом ЕАСС, действительно до 01.10.2019.

**ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО ТЕХНОЛОГ СВАРОЧНОГО ПРОИЗВОДСТВА:**  
Фамилия, имя, отчество: Герасимов Евгений Александрович  
Дата рождения: 04.10.1986 г.



**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ:**  
ГОСТ Р 53525-2009 (ИСО 14731:2006)

**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ:**  
Протокол практического экзамена № П-140 от 27.03.2019, протокол теоретического экзамена № Т-140 от 28.03.2019.

**СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ: с 04.04.2019 по 03.04.2022 включительно.**



Руководитель  
органа по сертификации

И.М.Зубков  
Эксперт

*А.А.Васильева*  
(подпись) А.А.Васильева  
(инициалы, фамилия)

*И.М.Зубков*  
(подпись) И.М.Зубков  
(инициалы, фамилия)

Сертификат соответствия подтверждается наличием записи в реестре ЕАСС на сайте eacc.rf



№ 0000326

**Система добровольной сертификации  
«Евразийское Сварочное Сертификационное Сообщество» (ЕАСС)**  
Система зарегистрирована в Федеральном агентстве по техническому регулированию и метрологии  
Регистрационный № РОСС RU.И1067.04ЖИЖ0

**СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ**  
№ ЕАСС-RU.ОССП.001.С.00075

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ:**  
Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственный центр «СплавТест» (ООО НПЦ «СплавТест»); адрес места нахождения: Российская Федерация, 153007, Ивановская область, город Иваново, улица Фрунзе, дом 31; ОГРН 1123702010816; ИНН 3702671580; телефон/факс: (4932) 935555; e-mail: sv@ivsplyav.ru; свидетельство о признании органа по сертификации персонала сварочного производства ООО НПЦ «СплавТест» № ЕАСС-RU.ОССП.001 выдано Центральным органом ЕАСС, действительно до 01.10.2019.

**ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО СВАРЩИК:**  
Фамилия, имя, отчество: Иванов Анатолий Евгеньевич  
Дата рождения: 05.08.1981



**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ:**  
ГОСТ Р 53690-2009 (ИСО 9606-1:1994)  
**ТЕОРЕТИЧЕСКИЕ ЗНАНИЯ СООТВЕТСТВУЮТ**  
**ОБОЗНАЧЕНИЕ КОНТРОЛЬНЫХ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ:**  
ГОСТ Р 53690-2009 (ИСО 9606-1:1994) 135 T BW 1.1 S t10,0 D76 H+L045 ss nb  
ГОСТ Р 53690-2009 (ИСО 9606-1:1994) 135 T+P FW 1.1+1.2 S t10 D159 PA ss  
ГОСТ Р 53690-2009 (ИСО 9606-1:1994) 135 P BW 3.1 S t8,0 PE ss nb  
ГОСТ Р 53690-2009 (ИСО 9606-1:1994) 135 P FW 3.1 S t16,0 PB ml

**ОБЛАСТЬ СЕРТИФИКАЦИИ:**

Процесс сварки	135					
Вид деталей	T	P			T+P	
Тип шва	BW	BW	FW	FW	FW	
Группа основного материала	1.1	1.2	3.1	1.2	3.1	1.1 + 1.2
Диапазон толщин, мм	3-20	≥ 3.0	≥ 5.0	≥ 3.0		≥ 3.0
Диапазон диаметров, мм	≥ 38		-			
Положение при сварке	H+L045, PA, PC, PE, PF	PA, PC, PE, PF	PA, PB, PC, PD, PE, PF	PA, PB	PA, PB	
Сварочные материалы	S, M21					
Дополнительная характеристика сварного соединения	ss nb, ss mb, bs			ml, sl	ss	

**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ:**  
Протоколы контроля и испытаний контрольных сварных соединений: № НК-68СП от 25.10.2018, № МИ-52СП от 26.10.2018, № МГ-55СП от 29.10.2018, выданные испытательной лабораторией ООО НПЦ «СплавТест», свидетельство о признании № ЕАСС-RU.ИП.001 выдано Центральным органом ЕАСС, действительно до 17.09.2019; адрес места нахождения: Российская Федерация, 153007, г. Иваново, ул. Фрунзе, д.31, л.37; телефон/факс (4932) 935555.  
Протокол практического экзамена № П121 от 23.10.2018, протокол теоретического экзамена № Т121 от 22.10.2018.

**СРОК ДЕЙСТВИЯ СЕРТИФИКАТА СООТВЕТСТВИЯ: с 31.10.2018 по 30.10.2020 включительно.**



Руководитель  
органа по сертификации

И.М.Зубков  
Эксперт

*А.А.Васильева*  
(подпись) А.А.Васильева  
(инициалы, фамилия)

*И.М.Зубков*  
(подпись) И.М.Зубков  
(инициалы, фамилия)

Сертификат соответствия подтверждается наличием записи в реестре ЕАСС на сайте eacc.rf



№ 0000206

**Система добровольной сертификации  
«Евразийское Сварочное Сертификационное Сообщество» (ЕАСС)**  
Система зарегистрирована в Федеральном агентстве по техническому регулированию и метрологии  
Регистрационный № РОСС RU.И1067.04ЖИЖ0

**СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ**  
№ EACC - RU.OCCT.001.00007

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ:**  
Общество с ограниченной ответственностью Научно-производственный центр «СплавТест» (ООО НПЦ «СплавТест»); адрес места нахождения: Российская Федерация, 153007, Ивановская область, город Иваново, улица Фрунзе, дом 31; ОГРН 1123702010816; ИНН 3702671580; телефон/факс: (4932) 93-55-55; e-mail: st@ivsplav.ru; свидетельство о признании органа по сертификации сварочных технологических процессов № EACC - RU.OCCT.001 выдано Центральным органом ЕАСС действительно до 01.10.2016.

**ЗАЯВИТЕЛЬ:**  
Общество с ограниченной ответственностью «Профессионал» (ООО «Профессионал»); адрес места нахождения: Российская Федерация, 153043, Ивановская область, город Иваново, улица Коллективная, дом 3 б; ОГРН 1063702163524; ИНН 3702512911; телефон/факс: (4932) 59-15-75, 59-15-70; e-mail: info@profdst.ru.

**ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ ПОДТВЕРЖДАЕТ, ЧТО СВАРОЧНЫЙ ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ПРОЦЕСС:**  
Дуговая сварка сталей.  
Процесс сварки: сварка дуговая сплошной проволокой в активном газе.  
Условное обозначение: 135 «Сварка дуговая сплошной проволокой в активном газе» по ГОСТ Р ИСО 4063-2010.  
Предварительные технические требования к сварочному технологическому процессу:  
pWPS №Профессионал-135-С-01, pWPS №Профессионал-135-С-02, pWPS №Профессионал-135-С-03, pWPS №Профессионал-135-С-04, pWPS №Профессионал-135-С-05, pWPS №Профессионал-135-С-06, pWPS №Профессионал-135-С-07, pWPS №Профессионал-135-С-08, pWPS №Профессионал-135-Т-01, pWPS №Профессионал-135-Т-02, pWPS №Профессионал-135-У-01, pWPS №Профессионал-135-У-02, pWPS №Профессионал-135-У-03.

**СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ НОРМАТИВНЫХ ДОКУМЕНТОВ:**  
ГОСТ Р ИСО 15614-1-2009 «Технические требования и аттестация процедур сварки металлических материалов. Проверка процедуры сварки. Часть 1. Дуговая и газовая сварка сталей и дуговая сварка никеля и никелевых сплавов».

**СЕРТИФИКАТ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ:**  
Протоколов испытаний: № НК-07СТ от 15.06.2016, № МИ-14СТ по № МИ-21СТ от 21.06.2016, № МГ-07СТ от 28.06.2016, № Т-06СТ от 28.06.2016 выданных испытательной лабораторией ООО НПЦ «СплавТест», свидетельство о признании № EACC - RU.ИЛ.001 выдано Центральным органом ЕАСС действительно до 17.09.2016; адрес места нахождения: Российская Федерация, 153007, Ивановская область, г. Иваново, ул. Фрунзе, д. 31, д. 37, телефон/факс: (4932) 93-55-55.  
Отчета о сертификации сварочного технологического процесса WPQR № Т-00007 от 04.07.2016, выданного органом по сертификации ООО НПЦ «СплавТест», свидетельство о признании № EACC - RU.OCCT.001 выдано Центральным органом ЕАСС действительно до 01.10.2016; адрес места нахождения: Российская Федерация, 153007, Ивановская область, г. Иваново, ул. Фрунзе, д. 31, телефон/факс: (4932) 93-55-55.

**Область распространения сварочного технологического процесса установлена в отчете о сертификации сварочного технологического процесса: WPQR № Т-00007.**  
Сертификат соответствия без WPQR недействителен.

**Дата выдачи: 04.07.2016 г.**  
Срок действия сертификата соответствия не ограничен.  
Срок действия области соответствия сварочного технологического процесса – не ограничен при условии: соблюдения технических требований, установленных в WPQR; проведения ежегодного инспекционного контроля; при внесении изменений в технологию производства изготовитель заранее извещает об этом орган, выдавший сертификат, который принимает решение о необходимости проведения новой сертификации сварочного технологического процесса.



М.П.  
Руководитель  
органа по сертификации

А.А. Гришин  
(инициалы, фамилия)

Эксперт

Н.А. Павлычева  
(инициалы, фамилия)

Сертификат соответствия подтверждается наличием записи в реестре ЕАСС на сайте eacc.ru




2012

**НАЦИОНАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО КОНТРОЛЯ СВАРКИ**

**СВИДЕТЕЛЬСТВО**

**№ АЦСО-104-01753/1**  
об аттестации сварочного оборудования  
в соответствии с требованиями РД 03-614-03

**Организация: OZAS-ESAB Sp. Z.o.o.**  
(ul. A.Struga 10, 45-073 Opole, Poland)  
(производитель СО)

**Вид аттестации: Первичная**

Шифр СО	Марка	Заводской (аттестационный) номер	Вид (способ) сварки	Группы технических устройств
A3	Mig 5004i	211-743-5766	МАДП*, РД	ГДО, ПТО, СК

\* - в комплекте с аттестованным механизмом подачи сварочной проволоки.

**Основание: Протокол аттестации № АЦСО-104-01801 от 11.06.2019 г.**  
**Наименование и юридический адрес АЦСО-104: ООО АСЦ "ИТС СвП", 117452, город Москва, Балаклавский проспект, дом 28Б, строение 1.**  
**Организация - уполномоченный представитель: Общество с ограниченной ответственностью «ЭСАБ», 125009, г. Москва, ул. Воздвиженка, д. 10.**

**Дата выдачи 17.06.2019 г.**  
**Свидетельство действительно до 17.06.2022 г.**

Президент НАКС



Н.П. Алёшин



Система менеджмента ISO 9001:2015







## ОРГАНИЗОВАНА СОБСТВЕННАЯ ЛАБОРАТОРИЯ ДЛЯ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА ВХОДНЫХ МАТЕРИАЛОВ И ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ



### СПЕЦИАЛИСТЫ ЛАБОРАТОРИИ ПРОВЕРЯЮТ:

- Качество поставляемого металла.
- Соблюдение технологии резки и сварки металла.
- Соответствие всех геометрических размеров изделия.
- Качество сварных швов.
- Качество покраски.
- Проводят испытание оборудования на стенде.

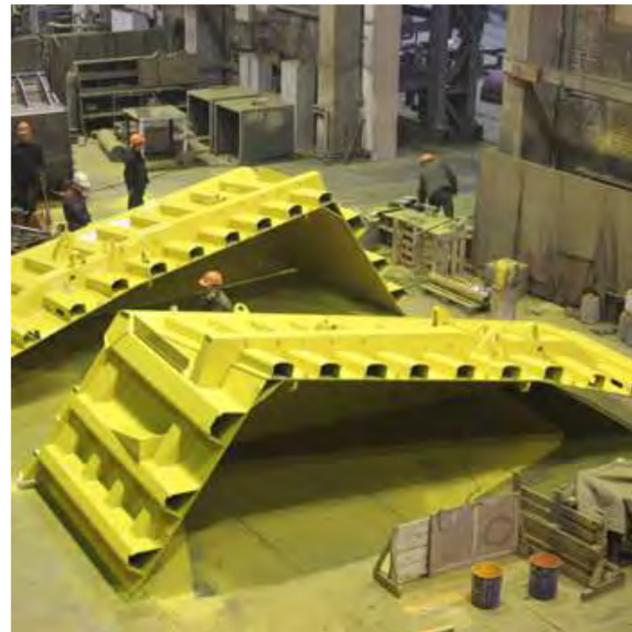
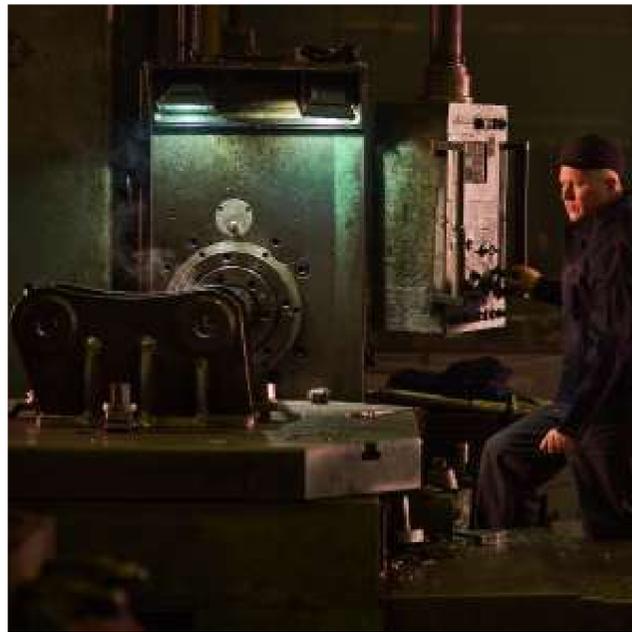


1 РАЗРАБОТКА ДОКУМЕНТАЦИИ

2 РАСКРОЙ МЕТАЛЛА

3 ЛИСТОВАЯ ГИБКА

4 ТОКАРНАЯ ОБРАБОТКА



5 СБОРКА И СВАРКА

6 РАСТОЧКА

7 ПОКРАСКА

8 КОНТРОЛЬ КАЧЕСТВА

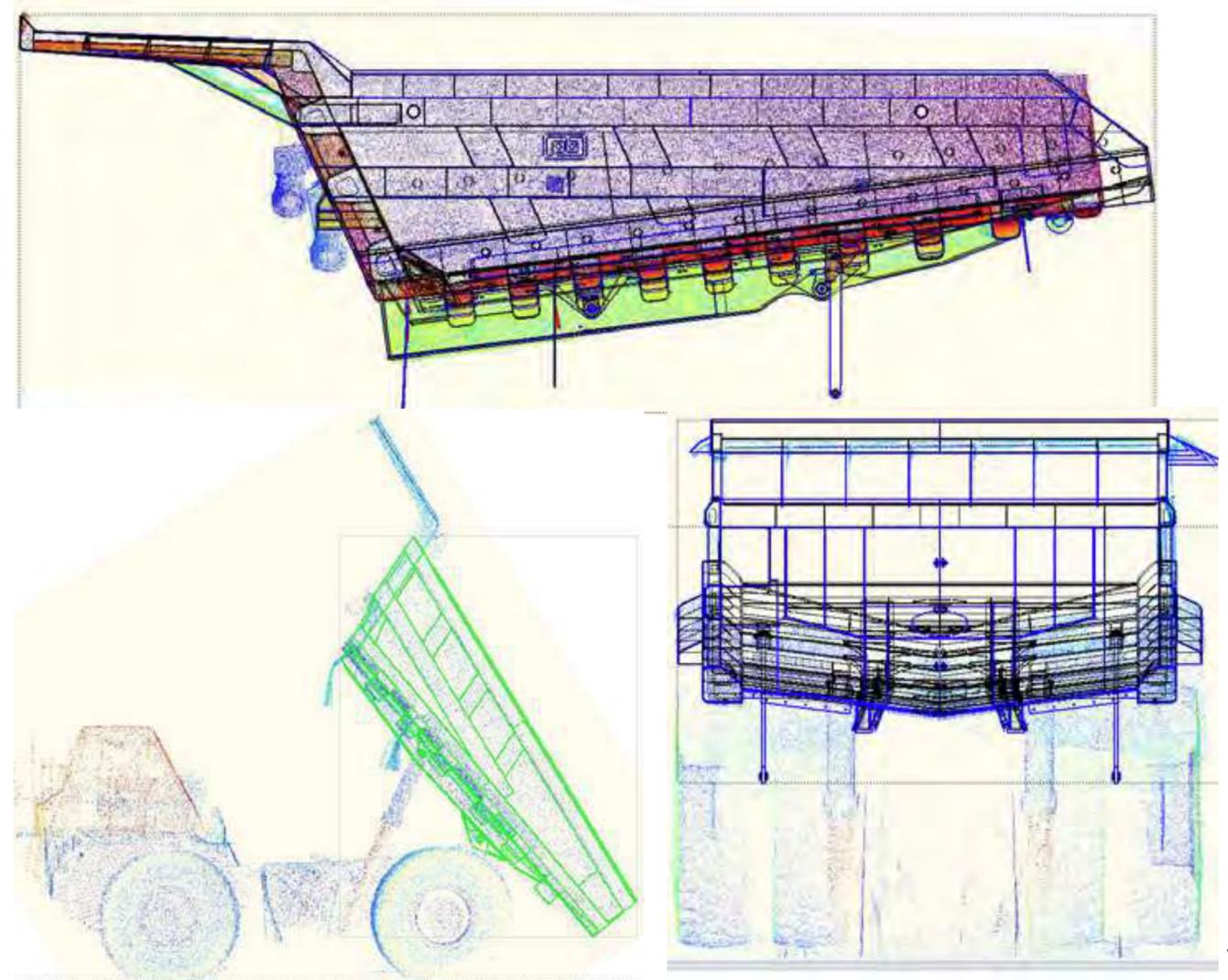
## ПРОЕКТИРОВАНИЕ

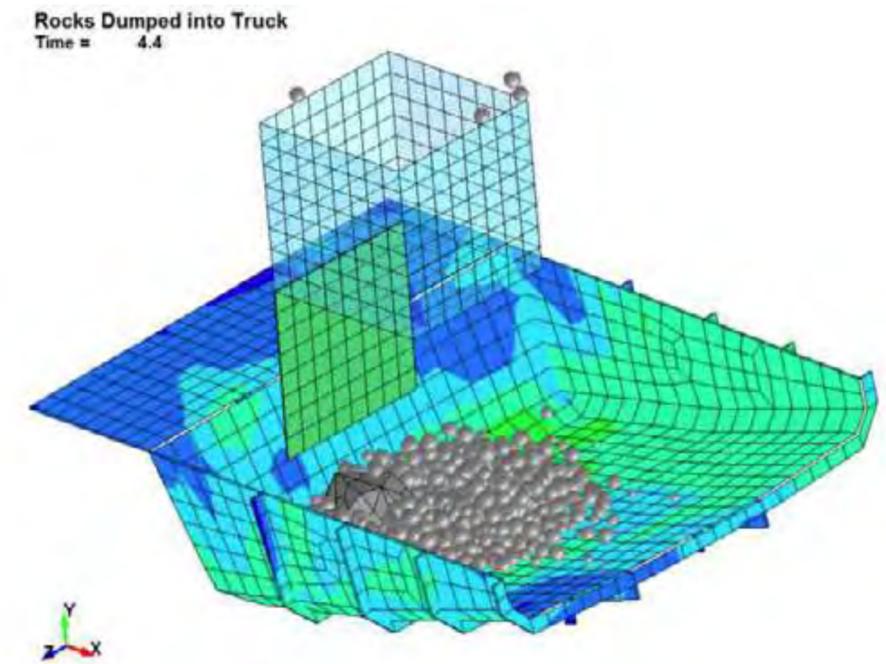
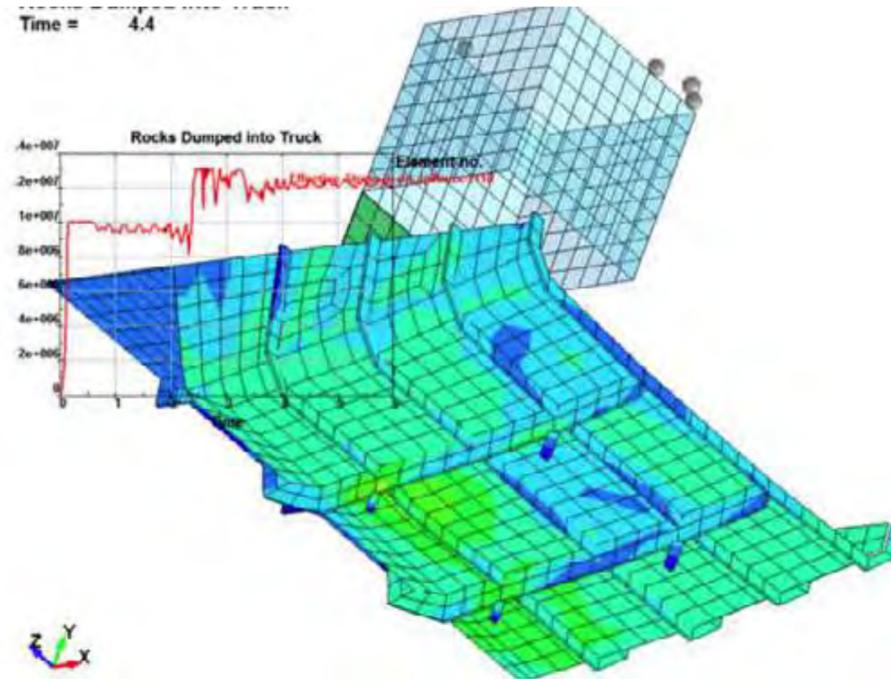
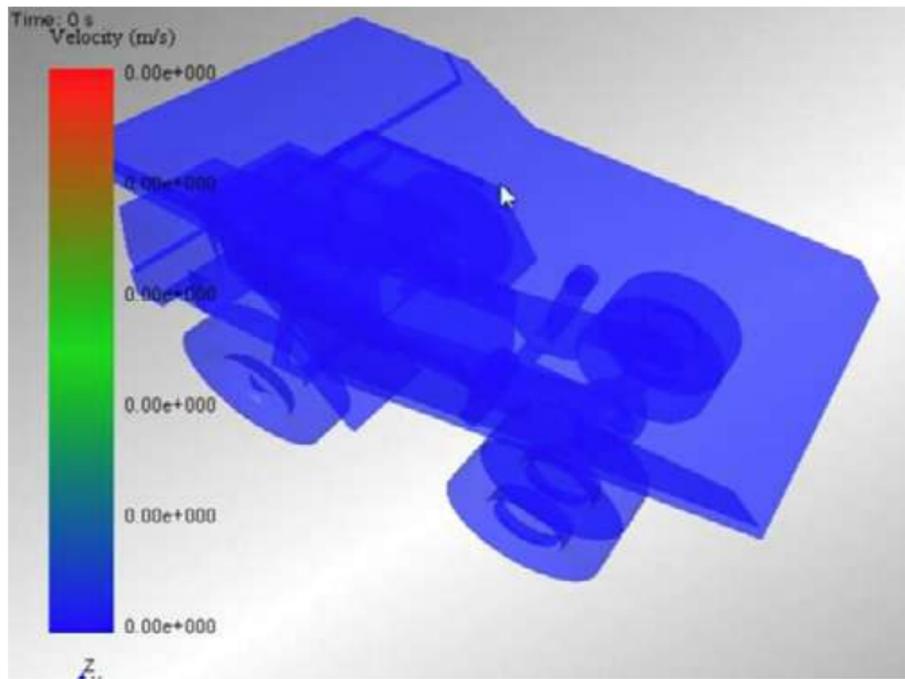
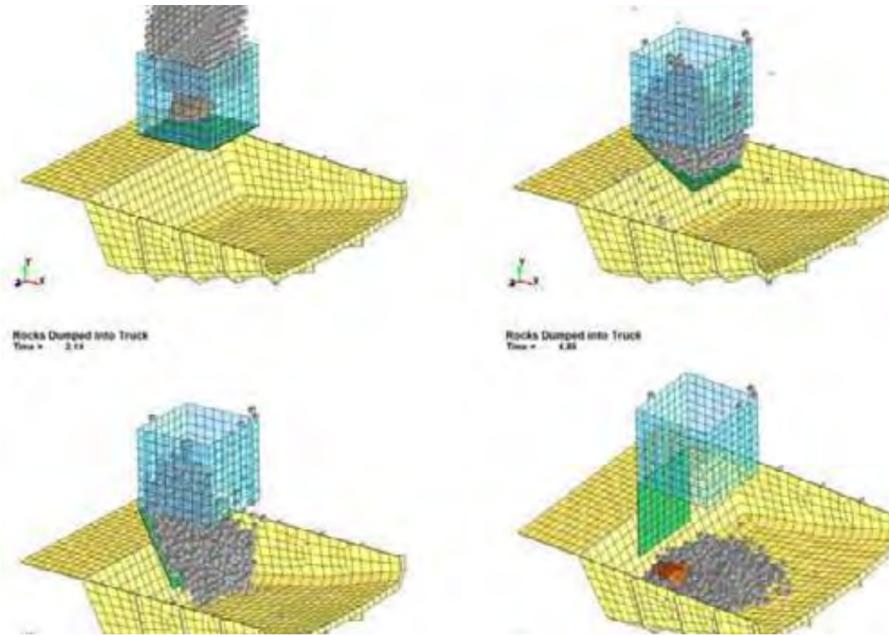
- Выделена отдельная группа инженеров
- Замеры кузова выполняются с помощью 3D сканирования
- Для проектирования используется современное программное обеспечение КОМПАС 3D
- Проводятся прочностные расчёты в Solid Edge Simulation, MSC Nastran

## 3-D СКАНИРОВАНИЕ

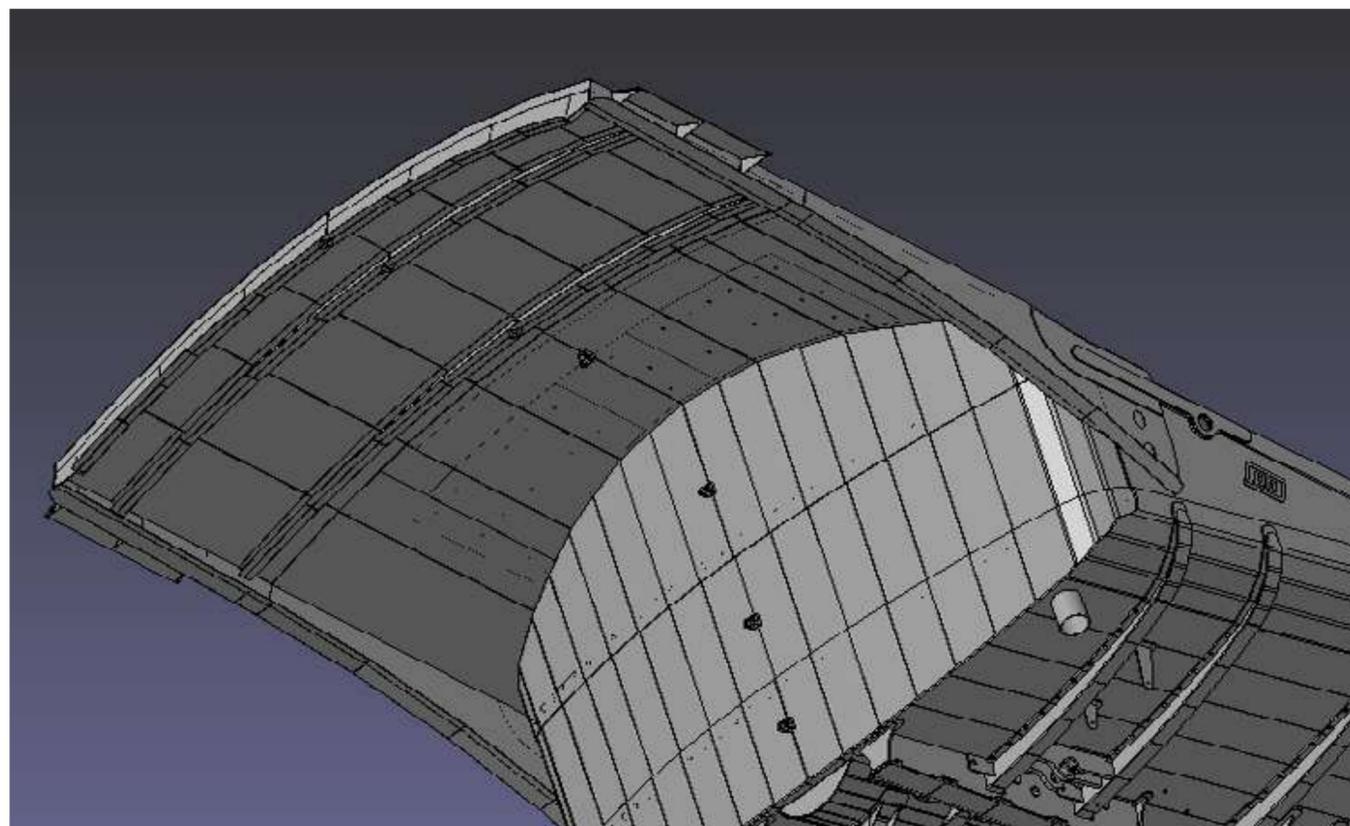
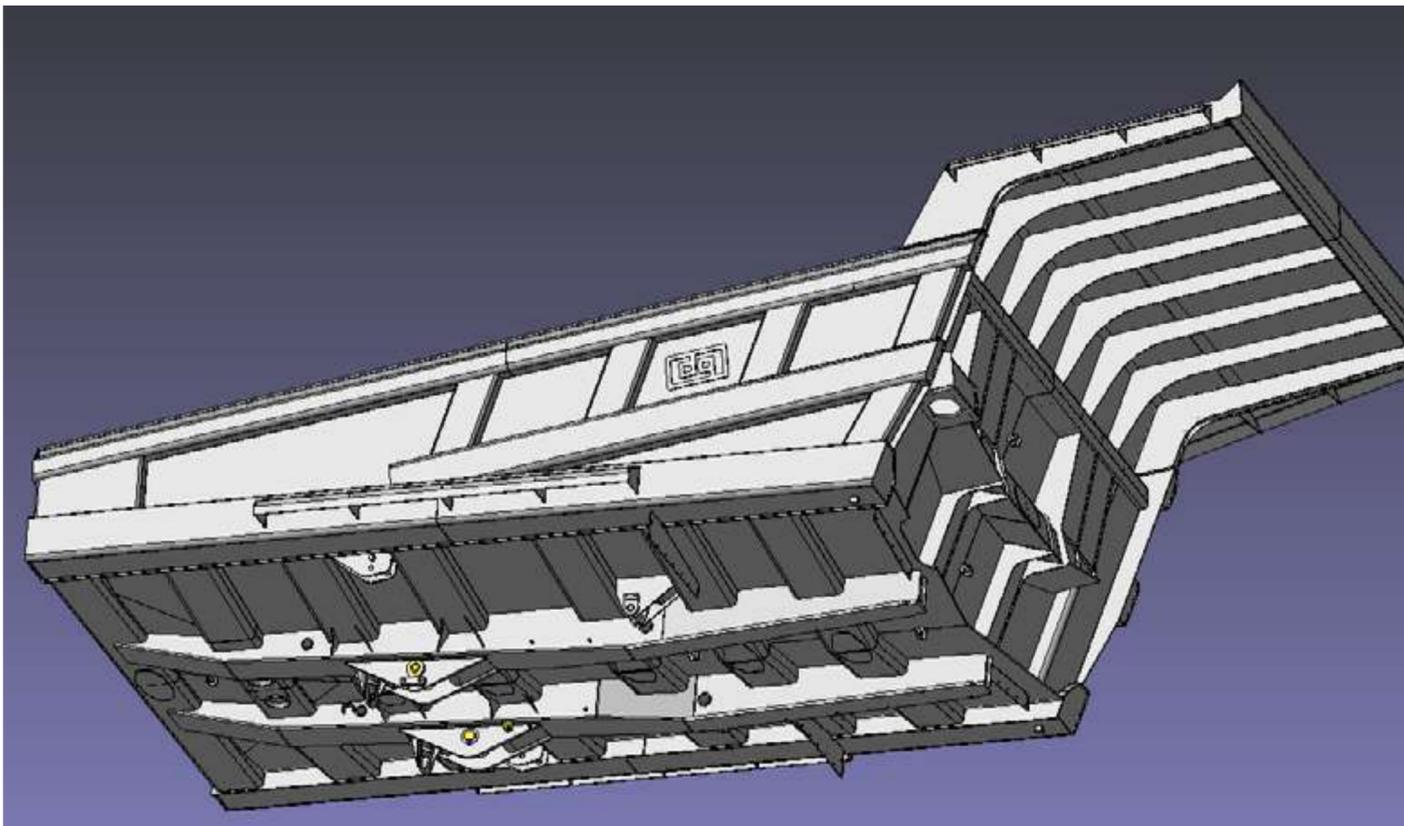
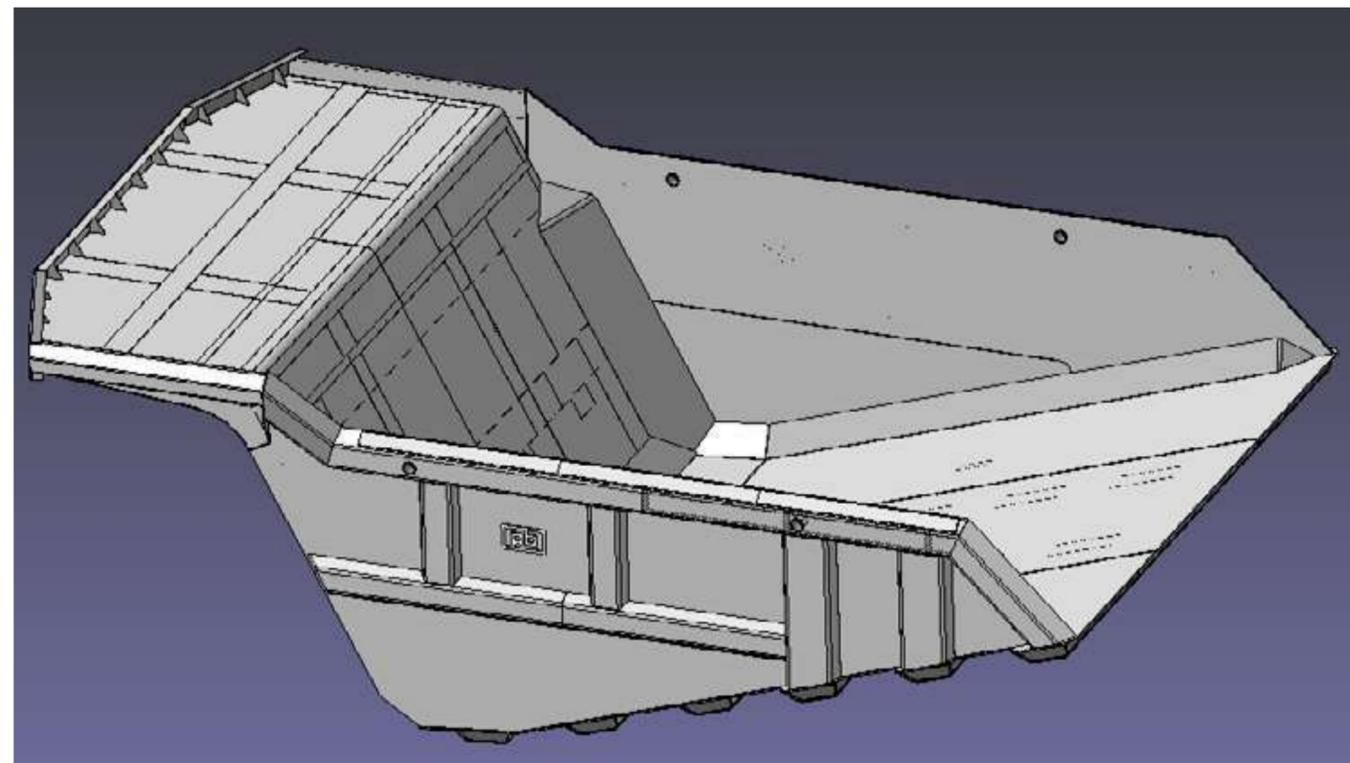
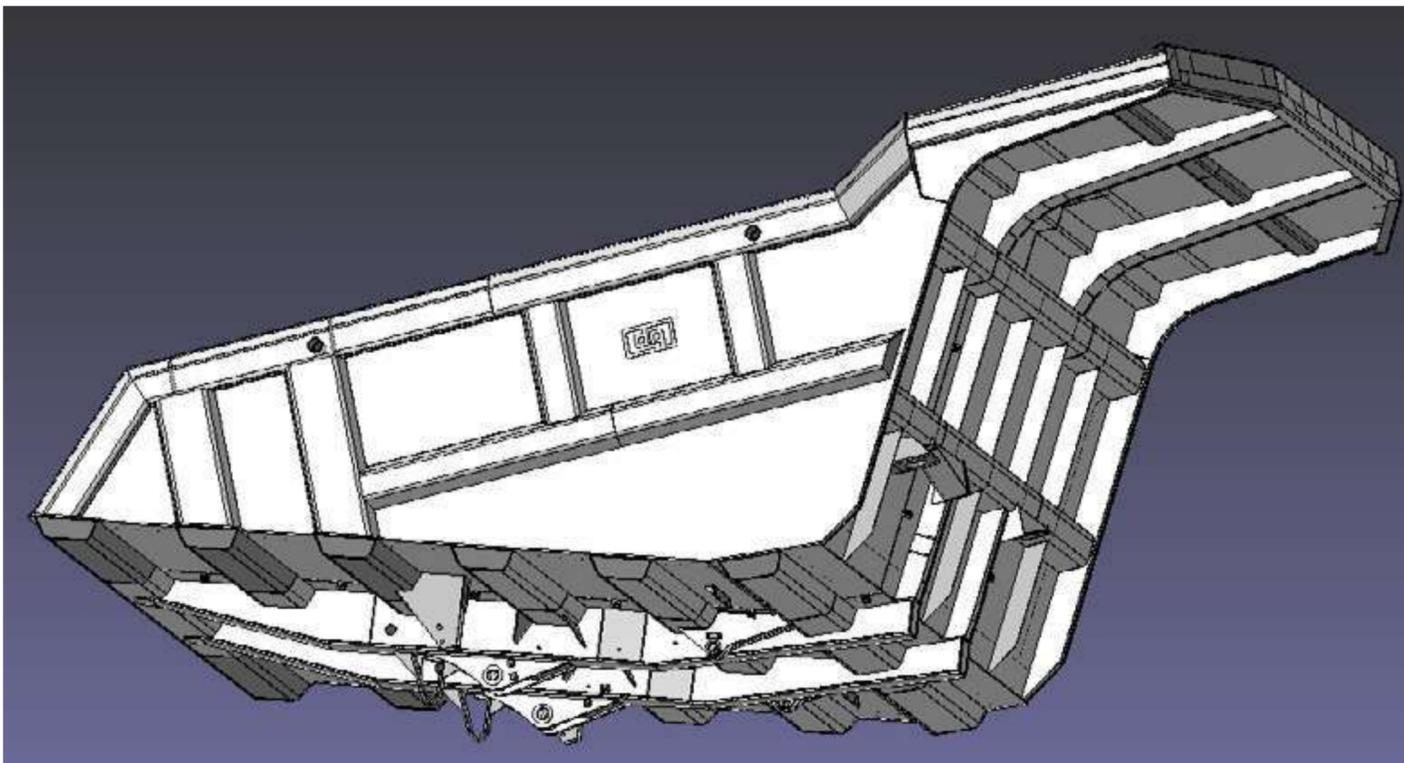


## ПРОЕКТИРОВАНИЕ ГАБАРИТНЫХ ПАРАМЕТРОВ ПО ОБЛАКУ ТОЧЕК

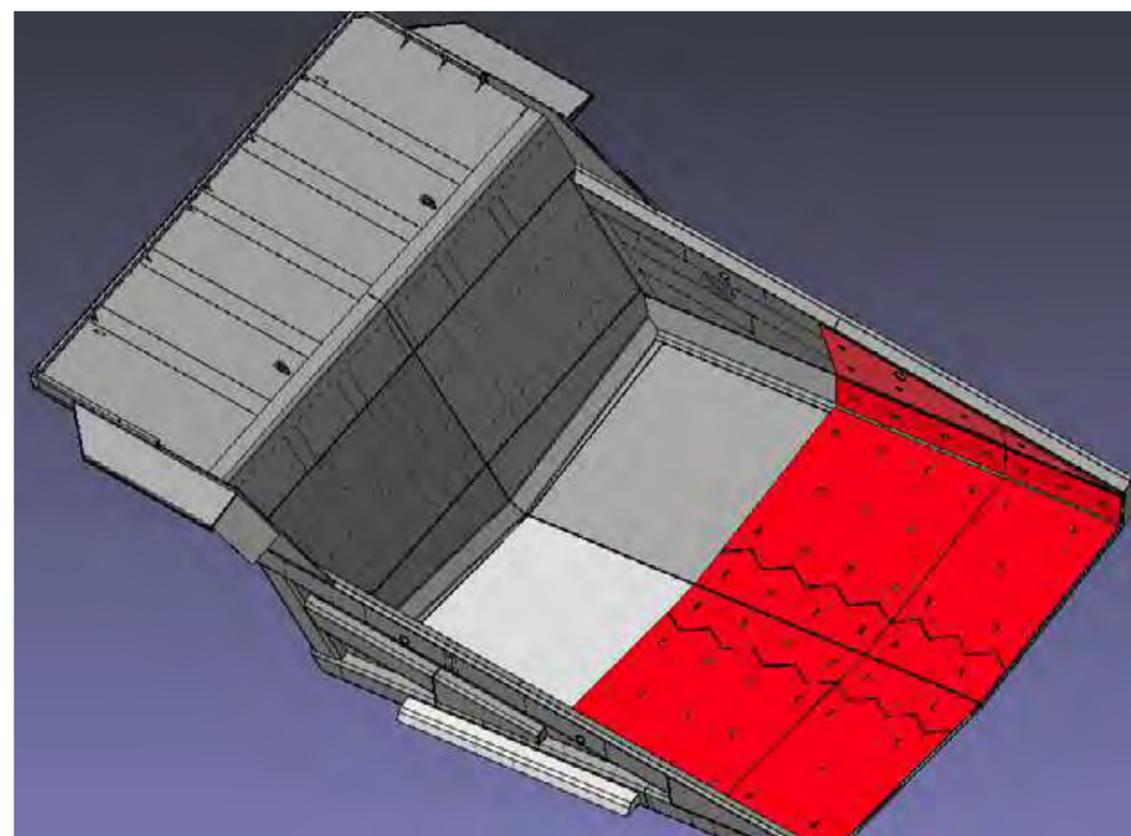
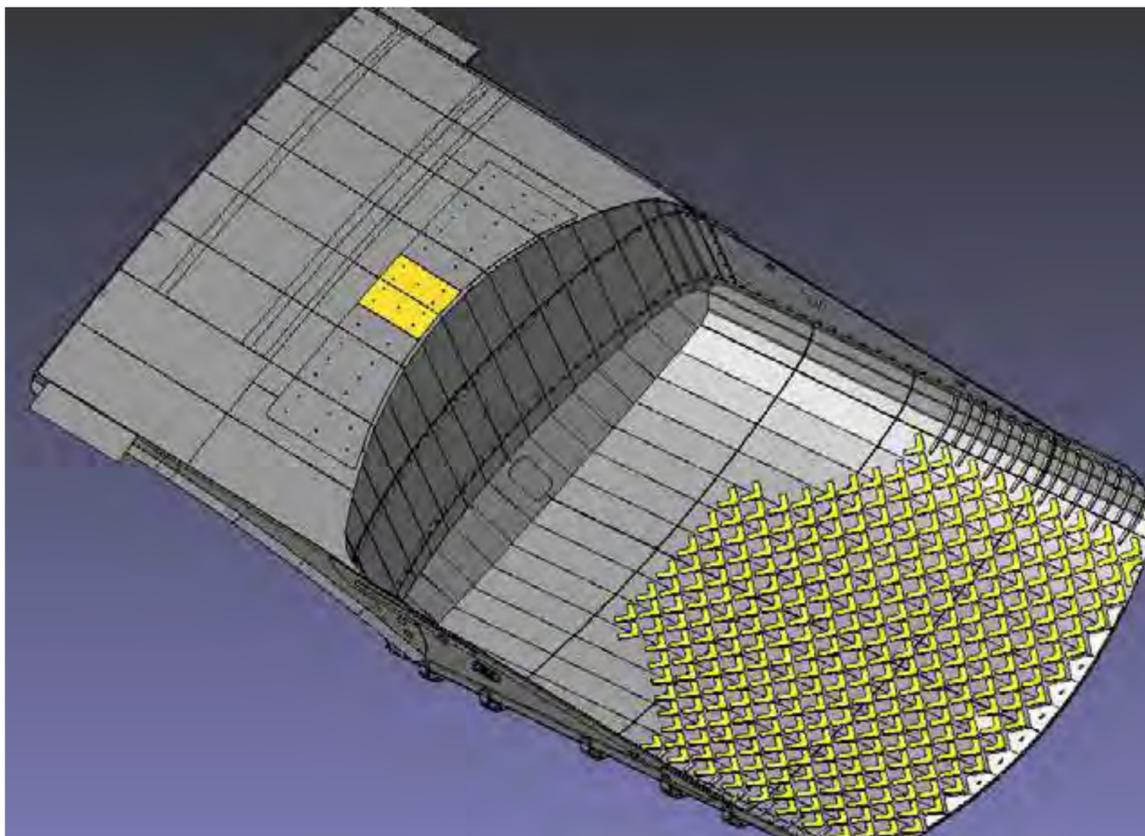
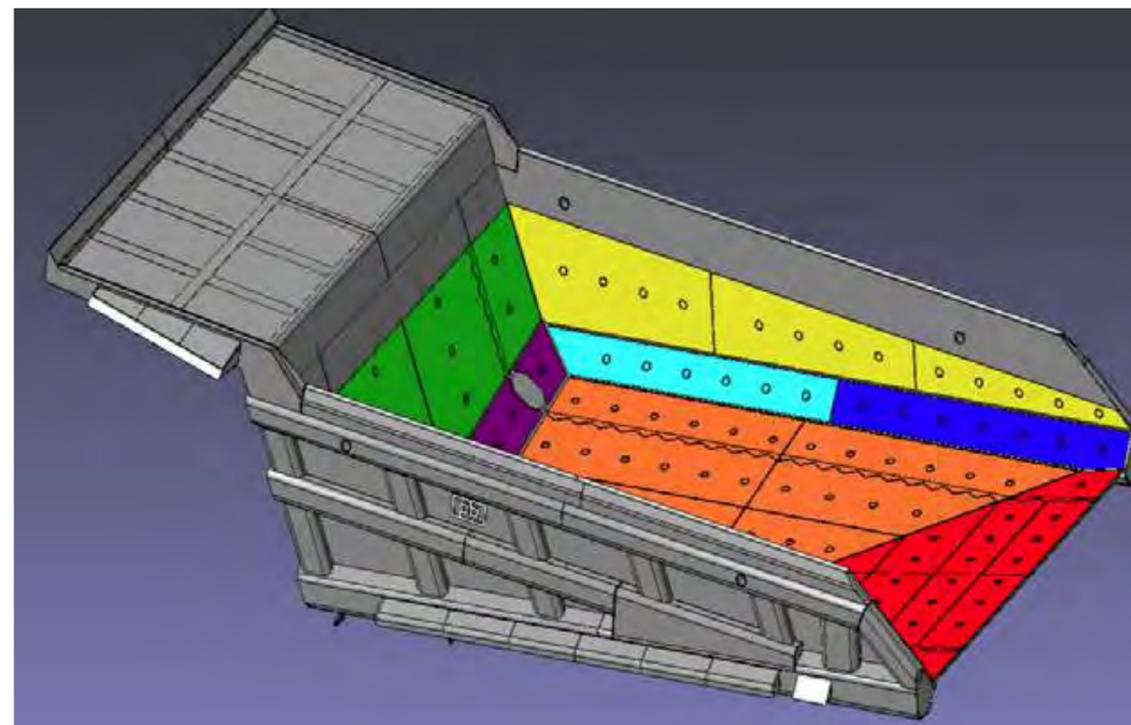
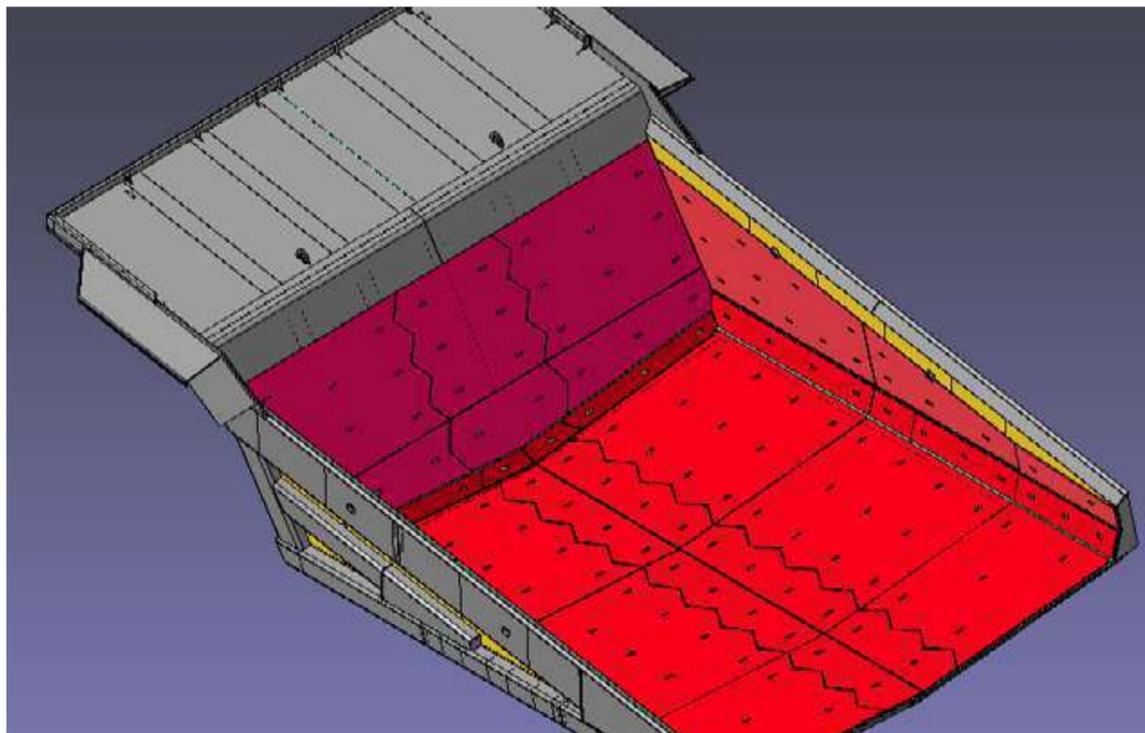




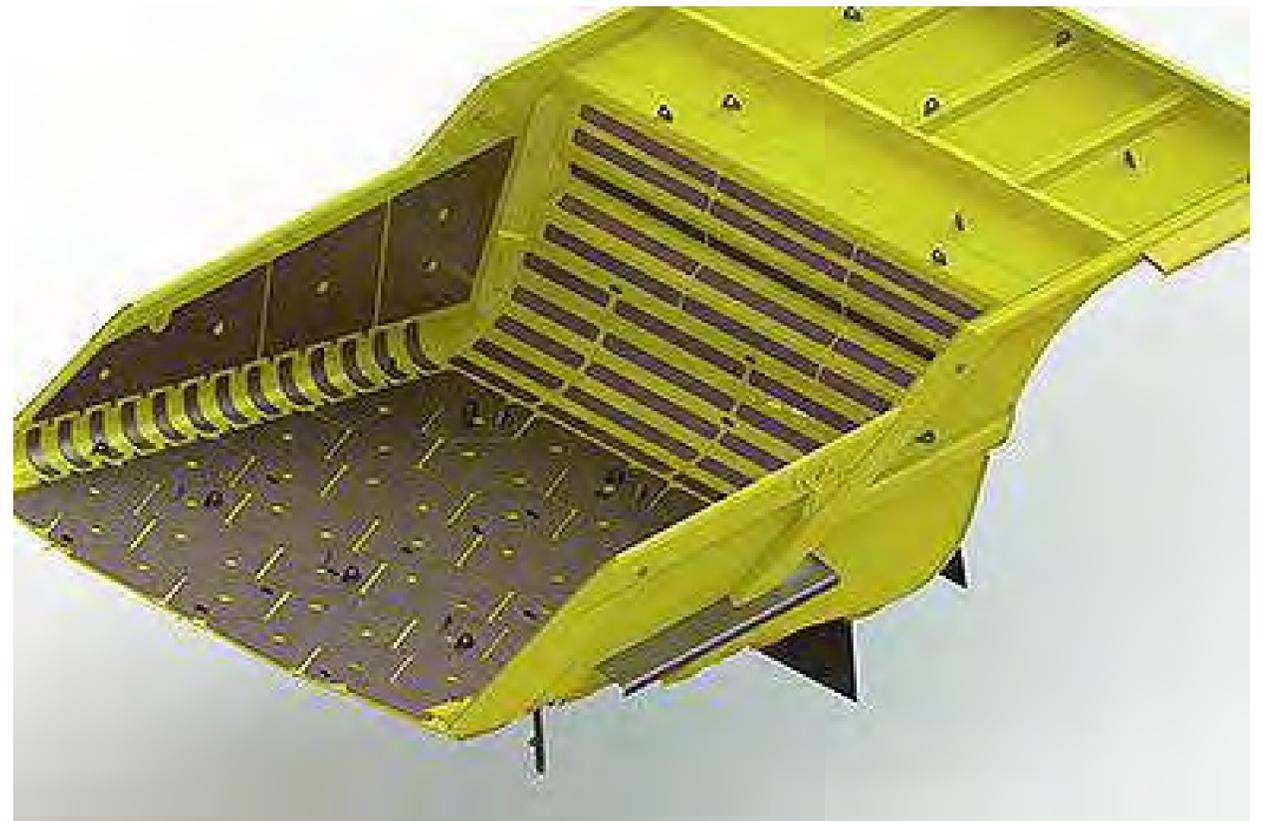
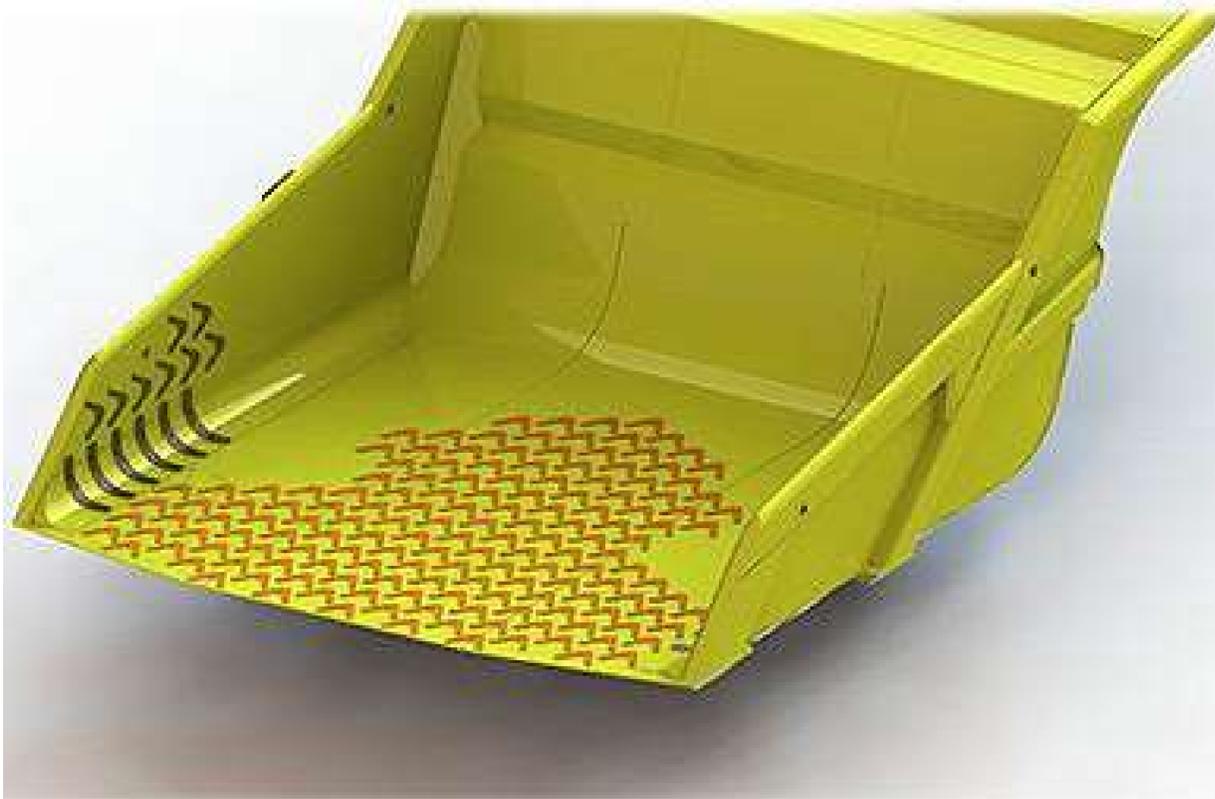
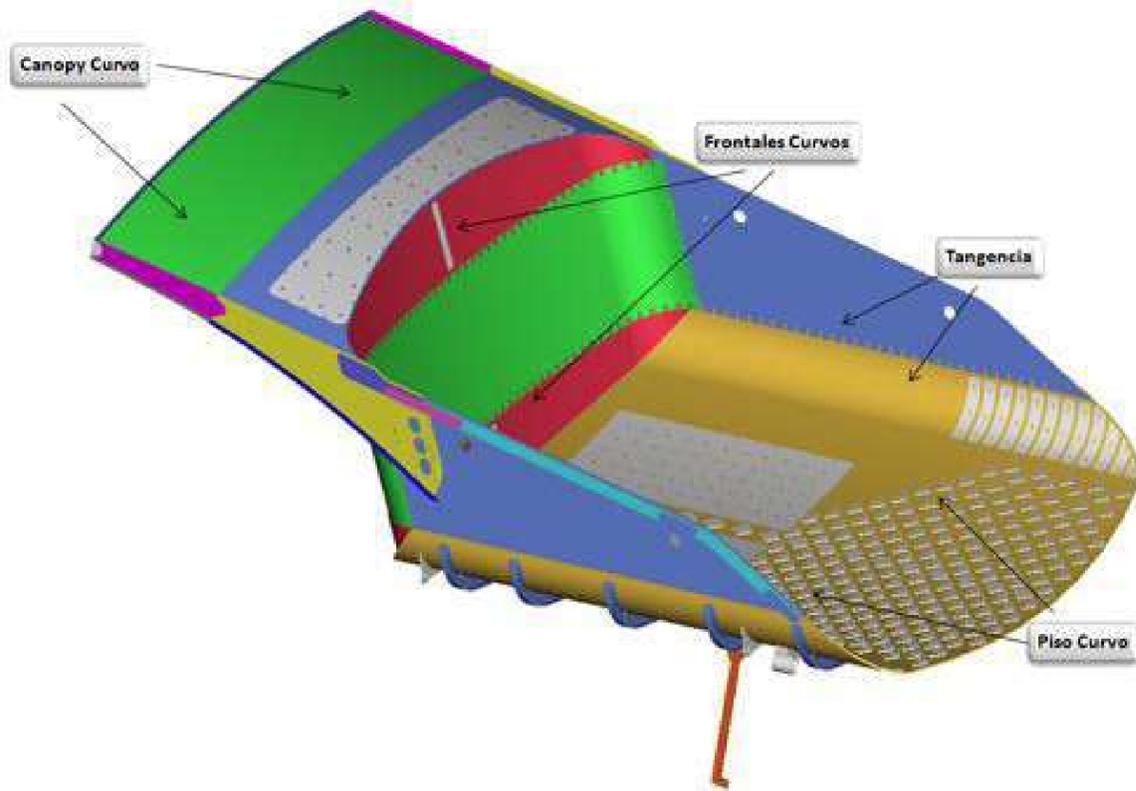
СОЗДАНИЕ 3-D МОДЕЛИ



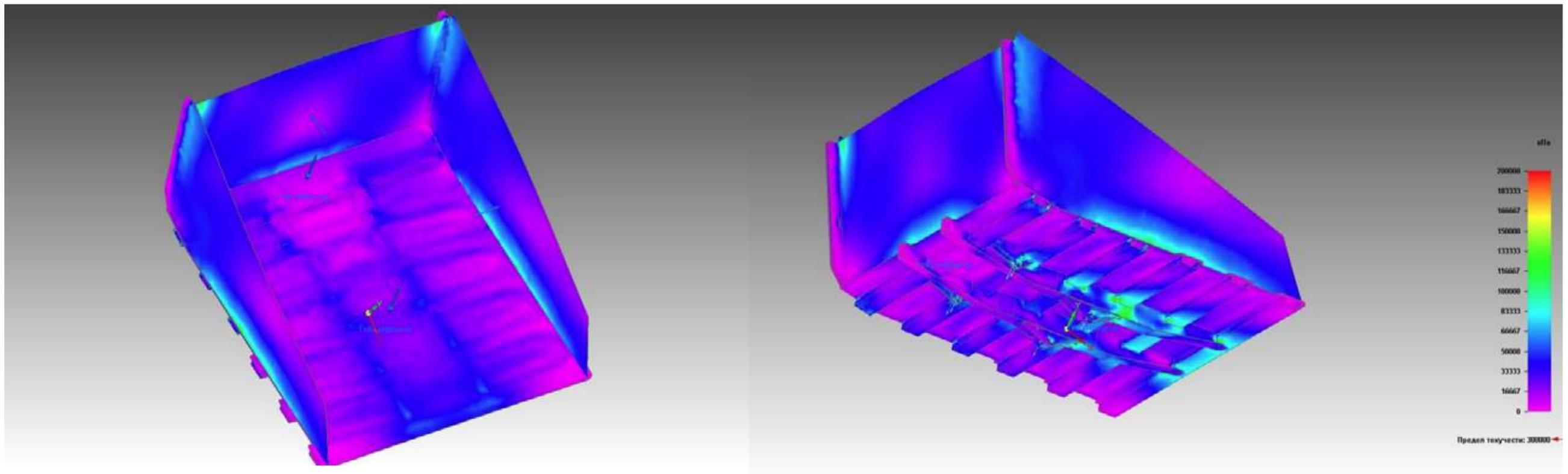
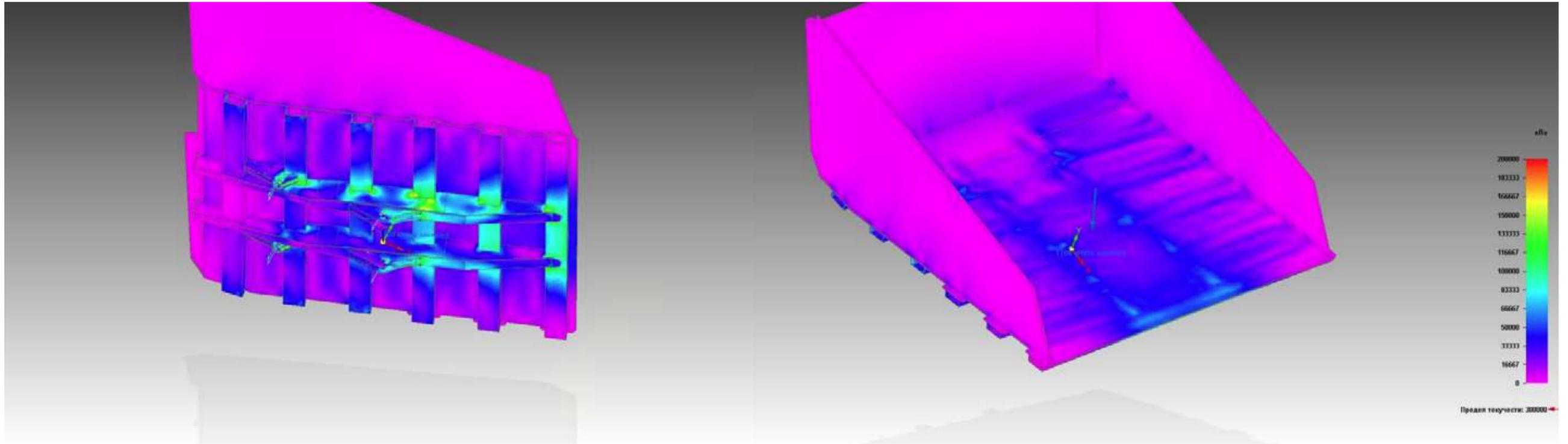
## ВЫБОР И СОГЛАСОВАНИЕ ФУТЕРОВКИ



## ФУТЕРОВКА КУЗОВОВ



## РАСЧЁТ НА ПРОЧНОСТЬ



С 2016 по 2021 год компания «Профессионал» изготовила более 100 кузовов для карьерных самосвалов следующих моделей:

**КОМАТСУ** HD785 830E 930E

**CATERPILLAR** 773 777 785 789 793D

**НИТАСНІ** EH1100 EH1700

**VOLVO** A40

**БЕЛАЗ** 7540 75581 75131 75307

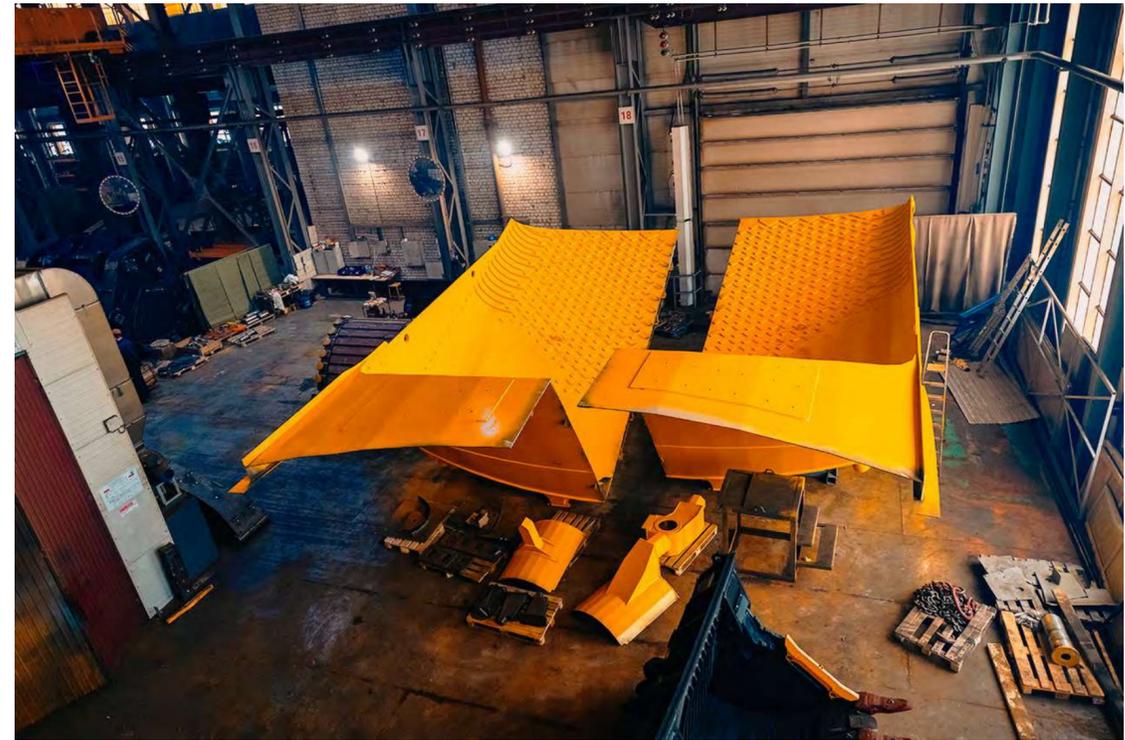
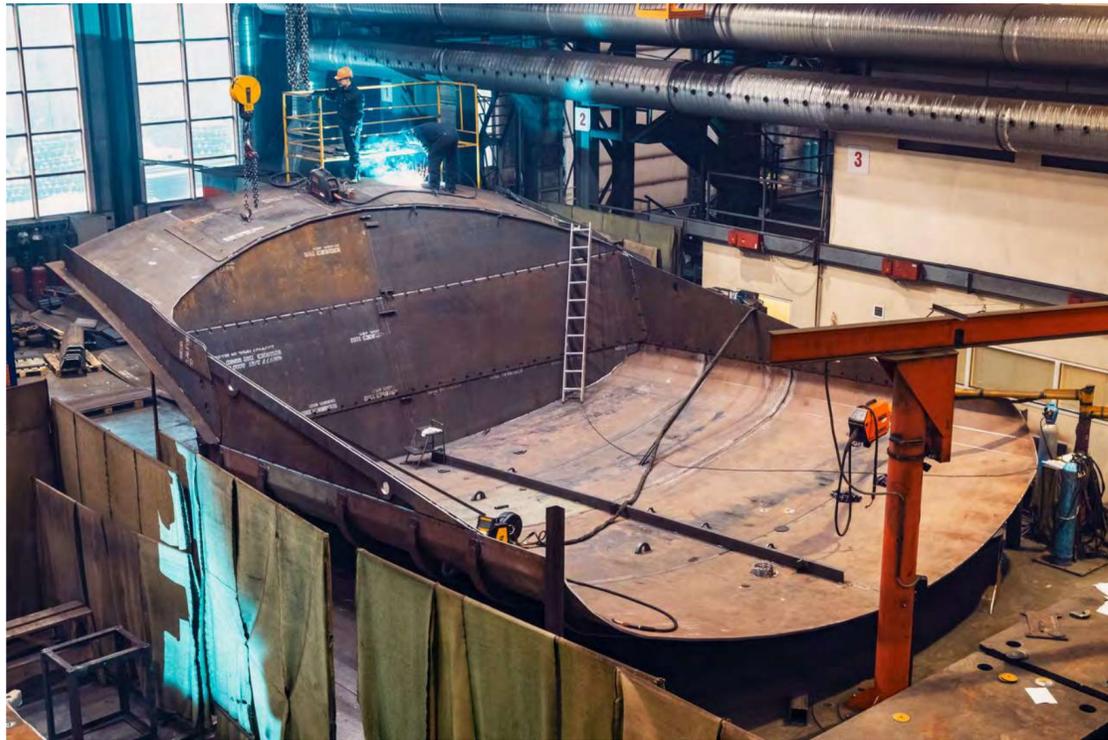
**LIEBHERR** T264

**Компания «Профессионал» производит следующие модификации кузовов:**

- облегченные (для увеличения грузоподъемности самосвала);
- стандартные;
- кузова увеличенного объема (угольные);
- необслуживаемые.

Кузов поставляется в комплекте с: камнеотражателями, системой обогрева кузова, камневыталкивателями.

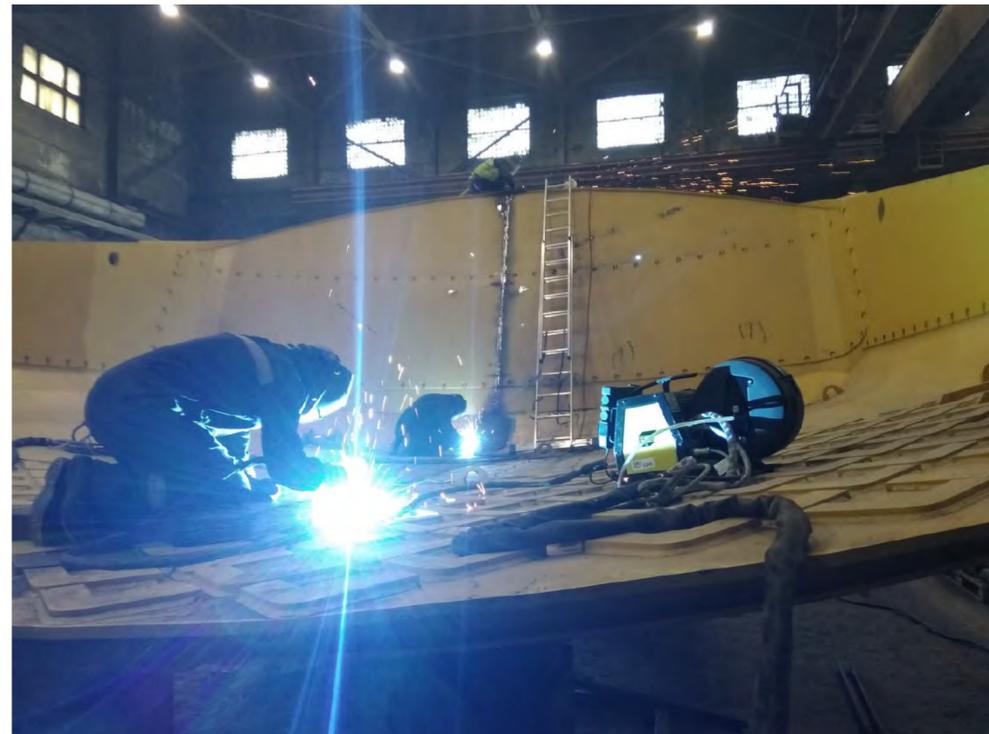
Облегченные кузова имеют более легкий вес (на 15 - 30 %) с целью увеличения полезной нагрузки самосвала. Система антизависания груза встроена в основу дизайна кузова - переходы большого радиуса и использование высокопрочных – износостойких материалов помогают снижать вес кузова и обеспечить его превосходную ударопрочность.



Стандартные кузова производства ООО «Профессионал» позволяют значительно снизить расходы на приобретение самосвалов импортного производства в комплектации с оригинальными кузовами. Данные кузова обеспечивают полное соответствие оригинальной конструкции и по желанию Заказчика оснащаются комплектами футеровочных элементов с учетом специфики пород.



Осенью 2018 г. была запущена в работу уникальная передвижная мастерская по ремонту и обслуживанию навесного оборудования спецтехники с целью более оперативных работ в любых «полевых» условиях, в отрыве от производства и основных ремонтных баз. Спецмобиль полностью укомплектован всем необходимым оборудованием и создан на базе автомобиля повышенной проходимости Iveco.



Самосвал: **Komatsu 830E**

Грузоподъёмность: **230 тонн**

Вес кузова: **35000 кг**

Объём кузова: **146м³**

Наработка кузова с даты установки **6 мая 2019** по **16 февраля 2021**: **12048 м/ч**

Количество перевезенной горной массы за этот период: **5 543 711 тонн** или **1 949 591 м³**



Самосвал: **БЕЛАЗ 75307**

Грузоподъёмность: **230 тонн**

Вес кузова: **35500 кг**

Объём кузова: **140м<sup>3</sup>**

Количество перевезенной горной массы с даты установки **7 октября 2010** по **2 февраля 2021**: **571 944 тонн** или **199 185 м<sup>3</sup>**



Самосвал: **CATERPILLAR 793D**

Грузоподъёмность: **230 тонн**

Вес кузова: **33000 кг**

Объём кузова: **155m<sup>3</sup>**

