|  |  |
| --- | --- |
| ***Полное название предприятия с указанием формы юридического лица (краткое наименование)*** | **Публичное Акционерное общество «Электромеханика»**  **ПАО «Электромеханика»** |
| ***Субъект***  ***Российской Федерации*** | Тверская область |
| ***Местонахождение*** | Тверская область, Ржев, Заводское шоссе, 2 |
| ***Состав учредителей*** |  |
| ***Руководитель*** | Генеральный директор Константинов Виктор Вениаминович |
| ***История*** | ПАО "Электромеханика" основано 19 августа 1939 года. С тех пор до настоящего времени завод прошел долгий и трудный путь – от нескольких небольших сварочных мастерских до крупного машиностроительного предприятия.  Экспериментальные сварочные мастерские были образованы на базе пятого цеха завода № 307, который в ту пору специализировался на выпуске каркасных цельнометаллических дирижаблей и глиссеров. После пятимесячной подготовки производственных помещений и реконструкций зданий завод приступил к изготовлению точечного прерывателя В-7-Е и лампового контактора.  В 1940 году сварочные мастерские переименовали в Шестой инструментальный завод с тем же уклоном по сварочному производству.  Началась Великая Отечественная война. В первые, самые тяжелые месяцы 1941 года более 60 работников завода ушли на фронт.  18 октября 1941 года завод прекратил работу и начал эвакуироваться, а уже в ноябре эшелон с оборудованием, готовой продукцией, секретными документами и техдокументацией был разгружен в Кемерово. За период войны сравнительно небольшой коллектив создал 14 образцов новой сварочной техники. Неоднократно в приказах по Министерству и в решениях Кемеровского горкома ВКП (б) и горисполкома отмечались успехи трудового коллектива.  12 июня 1945 года Совнарком принял решение о перебазировании завода из Кемерово в Ржев. Так началась новая эпоха в истории завода – ржевская.  В годы первой послевоенной пятилетки заводчане ударными темпами налаживали разрушенное производство. Устанавливалось новое оборудование, осваивался выпуск новых изделий, расширялись и благоустраивались цеха и отделы. Вторая пятилетка ознаменовалась улучшением всех технико-экономических показателей, ростом объема валовой продукции, снижением себестоимости и увеличением производительности труда. За этот же период времени строители завода построили 17 жилых домов, детский сад на 100 мест, общежитие и новый производственный корпус.  В 1953 году был создан серийно-конструкторский отдел, а 1959 году под эгидой московского научно-исследовательского института НИАТ было создано опытно-конструкторское бюро.  В 1962 году на заводе организовали группу из способных молодых специалистов, изъявивших желание поступить в аспирантуру. За сравнительно короткий срок на заводе выросли высококвалифицированные кадры по сварке, электрохимии, литейному делу, термообработке, которые в период с 1960 по 1970 года внедрили около тысячи рационализаторских предложений. Стали применяться такие технологические процессы как плазменная резка, чугунное литье, полуавтоматические линии гальванических покрытий, печатный монтаж плат на пультах программного управления ПФСТ-12500 и др.  В 60-х годах завод стал выходить на внешний рынок. Его первыми покупателями были Польша, Чехословакия, ГДР, Венгрия, Румыния, Болгария, Монголия, Куба. В 1965 году завод начал изготавливать для Индии 18 единиц электротермического оборудования, которое с января 1969 по август 1970 годов специалистами завода смонтировано и запущено в эксплуатацию в индийском городе Насик.  Большой скачок в развитии завода произошел за период с 1971 по 1985 годы. Основные производственные фонды выросли в 3,5 раза, в полтора раза увеличился станочный парк, произошли важные изменения в качественном и количественном составе кадров.  В производстве сварочного оборудования освоен выпуск электронно-лучевых установок – ЭЛУ-15Б, ЭЛУ-18, ЭЛУ-19, ЭЛУ-21, ЭЛУ-24х8. Последние две установки являлись лучшими изделиями в отечественной и мировой практике. Большим спросом пользовались как в стране, так и за рубежом сварочные установки АРК-3, АДСВ-6, УСКС-21. Высоко подняли престиж литейно-термического оборудования, выпускаемые на заводе установки ДВЛ-160М для непрерывного процесса плавки и отливки титановых деталей, УППФ-1М и УНК-2С для титанового и жаропрочного литья, электротермический агрегат ЭТА-2, установки для вакуумного отжига крупногабаритных сварных конструкций УВН и другие. Печи ПМП-2 для литья лопаток с направленной кристаллизацией, повышающие прочность лопаток в 2 раза, запатентованы в семи зарубежных странах. В 1970 году начат выпуск систем числового программного управления. За 15 лет освоен выпуск 28 модификаций ЧПУ. Многие предприятия отрасли оснащали свои станки и обрабатывающие центры пультами программного управления с маркой РПКО «Электромеханика».  Наряду с выпуском специализированного оборудования завод начал выпускать косилки КИР-1,5 и КРН-2,1 для сельского хозяйства, установку двоения кожи МДЛ-1850 для легкой промышленности, большой ассортимент товаров народного потребления – мебельные петли, детское домино, формы для выпечки, антенный усилитель, пьезокерамические зажигалки, крышки для консервирования и др.  Не отставали от производственников и строители объединения. За этот же период на 157% увеличились производственные площади завода, построены очистные сооружения, насосная станция, пожарное депо, трансформаторная подстанция, множество жилых домов с пристройками, санаторий-профилакторий, детский комбинат и др.  В 1993 году завод акционировался. Рынок существенно расширился. Уникальные разработки собственного научно-технического центра (НТЦ), тесное сотрудничество с Научно-исследовательским институтом авиационных технологий (НИАТ), Всероссийским институтом авиационных материалов (ВИАМ), Всесоюзным институтом лёгких спла¬вов (ВИЛС), Научно-исследователь¬ским институтом двигателестроения (НИИД), ин¬ститутом электросварки им. Па¬тона, НИИ судостроения г. Санкт-Петер¬бург позволило объединению выйти на самые передовые позиции по созданию специализированного технологического оборудования.  Большую часть своей истории завод работал на военно-промышленный комплекс, выпуская технологическое оборудование для термической обработки, резки, сварки металла, а также оборудование для литья деталей различной сложности. После перехода страны на новый тип рыночных отношений количество заказов от обо¬ронной промышленности резко сократилось, и предприятию пришлось находить выход из сложившейся ситуации и самому искать пути получения заказов. Было налажено производство товаров, приближённых к гражданской промышлен¬ности: источников питания для сварки плавящимися и неплавящимися электро¬дами, установки для термической обработки продуктов питания, некоторые виды медицинского, деревообрабатывающего оборудования. Но по-прежнему главной продукцией завода является высокотехнологичное оборудо¬вание для производства летательных аппаратов. |
| ***Экспозиция стенда на «Металлообработке – 2019»:***  ***1.Оборудование;***  ***2.Новые технологические решения/новинки,***  ***о которых можно рассказать руководству Минпромторга России*** | 1. Макеты производимого оборудования:  - Вакуумная электронно-лучевая установка нанесения покрытий «УЭн-500»  - Установка для получения гранул, модель «Гранула»  - Установка вакуумная для направленной кристаллизации «ВИП-НК»  - Печь вакуумная «ПВ-900»  - Электронно-лучевая пушка  - Плазмотроны марки ПТ-60, ПСМ-2  2. Новые технологические решения/новинки:  - управлении процессами, происходящими в техническом вакууме при высоких и низких температурах |
| ***Номенклатура***  ***выпускаемой продукции*** | ПАО «Электромеханика» выпускает:  - сварочное оборудование;  - литейное оборудование;  - термическое оборудование;  - оборудование для нанесения покрытий;  - оборудование для выщелачивания. |
| ***Характеристика***  ***производственной***  ***деятельности***  ***предприятия*** | **Основные конкуренты:**  1. Сварочное оборудование:  - АО «НИТИ «Прогресс», г. Ижевск;  - ООО «НПК «Томские электронные технологии», г. Томск;  - АО «НИКИМТ0Атомстрой», г. Москва;  - ООО «Интеллектуальные робот системы», г. Москва;  2. Термическое оборудование  - ООО «НПП «ВакЭТО», г. Москва;  - ООО «О.З. ВНИИЭТО», г. Истра;  - ООО «НПП «НИТТИН», г. Белгород;  - ЗАО «НПО «Систем», г. Москва;  - ООО «Уральский завод газоочистной аппаратуры», г. Челябинск;  - ООО «Эм Эс Эйч Техно», г. Москва;  - АО «НИИВТ им. С.А. Векшинского», г. Москва;  - Company ERSTEVAK,г.Москва.  3. Литейное оборудование:  - ЗАО «НПП «Электротехнология», г. Екатеринбург;  - ООО «ППФ «Технические системы», г. Глазов;  - ФГУП «ВИАМ», г. Москва;  - ООО «Инженерная фирма АБ Универсал»;  - ООО «НКВП «Петра», г. Уфа;  - ООО «Уральский завод газоочистной аппаратуры», г. Челябинск;  - Company ERSTEVAK,г. Москва.  4. Оборудование нанесения защитных покрытий  - ООО «Энергоавангард», г. Москва;  - ООО «Интеллектуальные робот системы», г. Москва;  - ЗАО «НПП «Электронное специальное технологическое оборудование», г. Москва;  - АО «НПО «ЦНИИТМАШ», г. Москва;  - ЗАО «Ферри Ватт», г. Казань;  - Company ERSTEVAK,г. Москва.  **Перспективы развития:**   * Участие в создании крупных промышленных объектов, ориентированных на комплексную сдачу «под ключ», включая капитальные строительные работы и оснащение современным технологическим оборудованием собственного производства; * Участие в проектах, направленных на разработку аддитивных технологий, технологий на их основе производства конструкций и изделий и создание в результате высокотехнологичных производств конечной продукции в соответствии с нормативными документами, разработанными в рамках технического комитета по стандартизации «Аддитивные технологии» (ТК-182), полномочным представителем которого является ПАО «Электромеханика»; * Создание новых комплексов оборудования для получения металлических порошков высокореакционных металлов, жаропрочных никелевых и титановых сплавов и развитие направления порошковой металлургии и послойного синтеза, а также создание новых комплексов оборудования для получения порошков лёгких металлов и сплавов на их основе; * Создание нестандартного оборудования (барокомплексов) для проведения испытаний на прочность и герметичность хладонами, сушки методом «общего вакуумирования», контроля суммарной герметичности методом «регистрации утечки проникающих паров растворителя» и «масс-спектрометрическим методом»; * Создание новых устройств генерации и формирования электронного луча, применяемых в оборудовании для нанесения покрытий, сварки, послойного синтеза; * Создание собственных производственных участков для получения металлических порошков жаропрочных никелевых и титановых сплавов для удовлетворения потребностей как отечественных, так и зарубежных потребителей; выплавки заготовок на базе установок с холодным тиглем и других видов литейного оборудования; нанесения методом плазменного напыления специальных покрытий из металлических и керамических материалов; * Модернизация имеющегося парка технологического оборудования по направлениям сварка, литьё, термическая обработка, электрохимическая и электрофизическая обработка, нанесение различных типов покрытий на самолетостроительных и двигателестроительных предприятиях с учётом требований и выявленных при эксплуатации замечаний заказчика с расширением технологических возможностей и улучшением качественных показателей конечной продукции; * Создание комплексов термического оборудования для применения его в технологической цепочке изготовления крупногабаритных частей самолётов, с которыми связывают будущее отечественной военной и гражданской авиации; * Создание новых комплексов литейного оборудования для изготовления деталей силовых агрегатов для летательных аппаратов; * Разработка новой концепции, дизайна и конструкции и организация серийного производства блочно-модульных зданий и сооружений для использования в качестве медицинских, учебных, культурных и иных социальных учреждений. |
| ***Текущее состояние***  ***(показатели)*** | **Финансово-хозяйственные показатели предприятия.**   | **Наименование показателя** | **2016**  **факт** | **2017**  **факт** | **2018**  **факт** | | --- | --- | --- | --- | | Объем произведенной  продукции, млн руб. | 1 312,5 | 1 173,8 | 862,4 | | Объем отгруженной  продукции, млн. руб. | 1 320,0 | 1 050,2 | 725,0 | | Прибыль до  налогообложения (убыток),  млн руб. | 193,3 | 131,1 | 111,7 | | Дебиторская  задолженность, всего,  млн руб. | 899,1 | 267,0 | 232,0 | | Кредиторская  задолженность, всего,  млн руб. | 788,7 | 537,8 | 551,3 | | Уплачено налогов,  млн. руб., в том числе: | 139,7 | 239,3 | 203,9 | | - федеральные | 40,7 | 66,9 | 44,5 | | - областные | 18,3 | 55,3 | 74,6 | | - внебюджетные фонды | 80,7 | 117,1 | 84,7 | | Инвестиции в основные  фонды за счет всех  источников  финансирования, млн руб.,  в том числе: | 109,9 | 207,6 | 236,8 | | - за счет собственных  средств | 109,9 | 171,0 | 125,5 | | - за счет заемных средств | 0 | 36,6 | 111,3 | | Среднесписочная  численность, чел. | 758 | 773 | 761 | | Среднемесячная заработная  плата, руб. | 32 540 | 35 937 | 31 889 | | Загрузка производственных  мощностей, % | 19 | 21 | 28 | | Износ основных  производственных фондов, % | 75 | 28 | 19 | |