



## UKRAINIAN INDUSTRIAL GROUP OF COMPANIES



### КОМПАНИЯ



Группа компаний "УКРПРОММАШ" основана в 1999 году. За более чем 10 лет успешной работы мы объединили ряд торгово-производственных компаний различных сфер бизнеса: машиностроение, судостроение и обслуживание судов, деревообработка, строительство, недвижимость, сельское хозяйство, оптовая торговля, транспортные и таможенно-брокерские услуги, развитие инвестиционных проектов.

В состав группы "УКРПРОММАШ" входят заводы, производственные и торговые предприятия с разветвленной сетью филиалов по всей Украине.



На протяжении всех лет деятельности компании "УКРПРОММАШ" основными и неизменными остаются направления связанные с горнодобывающей промышленностью и железными дорогами.

Основная задача "УКРПРОММАШ" – привлечение заказов в производство и его развитие, запуск новых проектов, обеспечение завода необходимыми материалами, сырьём и капиталовложениями.

### COMPANY

The group of companies "UKRPROMMASH" LLC was founded in 1999r. For more than 10 years of successful work we have combined a number of industrial and commercial companies of different business sectors: machine building, shipbuilding and servicing of ships, woodworking, construction, real estate, agriculture, wholesale trade, transportation and customs brokerage services, development of investment projects.

At structure the group "UKRPROMMASH" includes plants, manufacturing and trading companies with a wide network of branches throughout Ukraine.

During the all years working the company "Ukrprommash" basic and unchanged directions are associated with the mining industry and the railways.

The main goal of UKRPROMMASH as the managing company of the both plants is to secure orders for the manufacture and production development, as well as starting new projects and factory maintenance with necessary materials, raw materials and capital investments.



### ОАО "Бериславский машиностроительный завод"

Предприятие с более чем вековой историей, последние 30 лет специализируется на производстве навесного оборудования для судовых, тепловозных, стационарных и автотракторных дизелей, выпускаемых в Украине и других государствах СНГ.

В этот период для сборочного производства дизелестроительных предприятий заводом освоено выпуск фильтров масла и топлива, охладителей воды, масла и наддувочного воздуха для комплектации дизель-поездов и локомотивов.

На заводе размещены такие виды производства:

- ✓ Литейное;
- ✓ Термическое;
- ✓ Гальваническое;
- ✓ Механообрабатывающее;
- ✓ Заготовительное и кузнечно-прессовое;
- ✓ Сборочно-сварочное;
- ✓ Инструментальное.

ОАО "Бериславский машиностроительный завод" предприятие с большими техническими и организационными возможностями, где на каждом этапе работы проводится жёсткий контроль над соблюдением технических норм и правил.



### JSC BERISLAV MACHINE-BUILDING PLANT

is an enterprise with more than one century history, which during the last 30 years specialises on manufacturing of accessory equipment and spare parts for marine, locomotive, stationary and tractors diesel engines produced in Ukraine and other CIS-countries.

During this period for assemble production of diesel-building enterprises the plant had mastered the production of oil and fuel filters; water-oil, water-water and air to-air coolers for diesel trains and locomotives.

There are the following manufacture methods on the plant:

- ✓ Foundry;
- ✓ Thermal;
- ✓ Galvanic;
- ✓ Mechanical treatment;
- ✓ Blanking and press forging;
- ✓ Assemble-welding production;
- ✓ Tool making.

JSC BERISLAV MACHINE-BUILDING PLANT has big technical and organizational possibilities, with a tight control over adherence of technical norms and regulations on every stage of work.

## ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО



Производство **центробежного литья**, тел вращения из черных и цветных металлов: труб, маслот, заготовок для гильз двигателей внутреннего сгорания весом от 5 до 1000 кг.

Производство **фасонного литья** весом от 1 до 450 кг. Из чугуна и цветных металлов (алюминий, латунь, бронза) заливкой в песчано-глинистые формы, полученные методом машинной и ручной формовки.

**Литьё по газифицируемым моделям**  
**Литьё в кокиль**

**Максимальный вес заливки из ковша 450 кг**

Максимальные габариты маслоты:

- D внутр. 50-350 мм
- D наруж. 60-400 мм
- L внутр. 100-1100 мм

**Установка индукционная плавильная**  
**UIPD-1200-0,25-1,0x2**

Емкость электропечи 2x1000кг, мощность питающего преобразователя частоты 1200 кВт, рабочая частота 0,25 кГц. Температура перегрева металла 1200 °С цветного, 1700°С черного



## FOUNDRY

Metal casting centrifugal casting of rotation bodies of ferrous and non-ferrous metals: pipes, piston ring blanks, blanks for internal-combustion engine sleeves with weight from 5 up to 450 kg.

Metal casting shaped castings with weight from 1 up to 450 kg. Sand casting of cast iron and non-ferrous metals (aluminum, yellow metal, bronze), obtained by method of machine and hand molding.

**Lost-foam casting**  
**Shell mold casting**

**Max ladling weight 450 kg**

The maximum weight of pouring:

- D inner 50-350 mm
- D outer 60-400 mm
- L total 100-1100 mm

**Installation of induction melting**  
**UIPD-1200-0,25-1,0x2**

Capacity electric 2x1000kg, power supply inverter 1200 kW, operating frequency of 0.25 kHz. Superheat temperature of 1200 °C metal colored, black 1700 °C

## ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА



Завод производит различные виды термической и химикотермической обработки деталей из чёрных и цветных сплавов.

Термические мощности предприятия позволяют нагревать изделия до 1200С в печи с размерами рабочего пространства Ø 450X900 мм.

Имеется оборудование для отжига, отпуска изделий – печи с размерами рабочего пространства Ø600x600, газового азотирования Ø800x1200, цементации Ø450x900 мм.

## THERMAL PROCESSING

The plant conducts various kinds of thermal and chemical-thermal processings of details from of ferrous and non-ferrous alloys.

Thermal facilities enable to heat the products up to 1200 Celsius degree in the furnace with proper dimensions Ø 450X900 mm.

There is equipment for annealing, tempering of products Ø600x600 mm, gas nitriding Ø800x1200, carburizing Ø450x900.

## ГАЛЬВАНИЧЕСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО



Предприятие выполняет следующие виды гальванических покрытий:

Виды гальванической обработки и максимальные габариты ванн (мм):

- ✓ Хромирование 1000x500x500
- ✓ Никелирование 530x350x300
- ✓ Меднение 600x500x520
- ✓ Лужение 600x400x300
- ✓ Цинкование 550x360x300
- ✓ Кадмирование 450x350x450
- ✓ Оксидирование 1000x530x500
- ✓ Покрытие сплавом 550x340x300
- ✓ Анодирование 450x250x350
- ✓ Фосфатирование 800x1250x800 (0,8м<sup>3</sup>)

## ELECTROPLATING (GALVANIC)

The following kinds of galvanic coverings are carried out.

Kinds of galvanic coatings and the maximum bath dimensions (mm):

- ✓ Chrome-plating 1000x500x500
- ✓ Nickel-plating 530x350x300
- ✓ Copper plating 600x500x520
- ✓ Tin coating 600x400x300
- ✓ Zinc coating 550x360x300
- ✓ Cadmium coating 450x350x450
- ✓ Oxidizing 1000x530x500
- ✓ Terne coating 550x340x300
- ✓ Anodic coating 450x250x350
- ✓ Phosphating 800x1250x800 (0,8m<sup>3</sup>)



## МЕХАНООБРАБОТКА

### Токарная группа:

- ✓ Токарная (max над станиной  $\varnothing$  1000мм, над суппортом 500мм, длина обработки 2800мм);
- ✓ Токарная с ЧПУ (max  $\varnothing$  630x2000мм);
- ✓ Токарно-карусельная (max  $\varnothing$  1250x450мм).

### Шлифовальная группа:

- ✓ Максимальный диаметр шлифования - 400мм
- ✓ Максимальная длина 1000мм
- ✓ Диаметр отверстия 3 - 400мм
- ✓ Высота плоского шлифования 0,5 - 350мм
- ✓ Наибольшая длина шлифования 1250мм
- ✓ Наибольшая ширина шлифования 350мм
- ✓ Диаметр бесцентрового шлифования 0,8 - 75мм
- ✓ Наибольшая длина бесцентрового шлифования 180мм
- ✓ Вес детали, не более 200 кг

### Фрезерная группа:

- ✓ Горизонтально-фрезерная (max размер стола 400x1600мм);
- ✓ Вертикально-фрезерная (max размер стола 400x1600мм);
- ✓ Продольно-фрезерная (max размер стола 800x2500, max высота обработки 850мм.);
- ✓ Фрезерно-сверлильная с ЧПУ (размер стола 1000x2500, max высота обработки 850мм).

### Расточная группа:

- ✓ Диаметр расточки (max  $\varnothing$  400x1200мм).

### Хонинговальная группа:

- ✓ Минимальный диаметр 38мм;
- ✓ Максимальный диаметр 318мм;
- ✓ Максимальная длина 1000мм.

### Протяжная группа:

Возможно протягивание внутренних отверстий различными видами протяжек: круглые, шпоночные, прямоугольные шлицевые, елочные шлицевые, квадратные, фасонные. Максимальный наружный диаметр детали 600 мм.

### Резьбонарезная группа:

максимальный диаметр обработки над суппортом 500 мм, длина обработки 2800 мм.

### Пределы нарезаемой резьбы:

- ✓ Метрический (шаг) 0,5 -192мм
- ✓ Дюймовый 0,5 - 56 ниток на 1
- ✓ Модульный 0,5 -112 модуль
- ✓ Диаметр накатываемой резьбы 8 - 100мм
- ✓ Максимальная длина накатываемой резьбы 120мм
- ✓ Шаг накатываемой резьбы 0,6 - 25мм

### Нкатная группа:

- ✓ Диаметр накатываемой резьбы 10 - 100мм
- ✓ Максимальная длина накатываемой резьбы 180мм
- ✓ Шаг накатываемой резьбы 0,6 - 2мм

## MECHANICAL TREATMENT

### Turning:

- ✓ Turning (max  $\varnothing$  swing of lathe 1000mm, over cross slide 500mm, working length 2800mm);
- ✓ Turning with computerized numerical controller (max  $\varnothing$  630 x 2000mm);
- ✓ Turning-and-boring (max  $\varnothing$  1250 x 450 mm).

### Grinding:

- ✓ Maximum grinding diameter 400mm
- ✓ Maximum length 1000mm
- ✓ Hole diameter 3-400mm
- ✓ Height of flat grinding 0,5-350mm
- ✓ Maximum grinding length 1250mm
- ✓ Maximum grinding width 350mm
- ✓ Centerless grinding diameter 0,8 - 75mm
- ✓ Maximum centerless grinding length 180mm
- ✓ Weight , not more 200kg

### Milling:

- ✓ Horizontal milling (max. desk size 400x1600mm);
- ✓ Vertical milling (max. desk size 400x1600mm);
- ✓ Rigid-bed milling (max. desk size 800x2500, max. treatment height 850mm);
- ✓ Milling-drilling with computerized numerical controller (desk size 1000x2500mm, max. treatment height 850mm)

### Boring:

- ✓ Boring diameter (max  $\varnothing$  320x780mm).

### Honing:

- ✓ Minimum diameter 38mm;
- ✓ Maximum diameter 318mm;
- ✓ Maximum length 780mm.

### Broaching:

Broaching with different broaching tools: round, splined, rectangular splined, herringbone slotted, square, section-shaped.

Maximum outer detail diameter 600 mm.

### Thread-cutting:

Max. treatment diameter over cross slide 500 mm treatment length 2800 mm .

### Cutting thread limits:

- ✓ Metric 0,5 -192mm
- ✓ Inches 0,5 - 56 threads on 1
- ✓ Modular 0,5 -112 Module
- ✓ Diameter of a rolled carving 8 - 100mm
- ✓ The maximum length of a rolled carving 120mm
- ✓ Step of a rolled carving 0,6 - 25mm

### Rolling:

- ✓ Maximum thread rolling length 10 - 100mm
- ✓ Thread rolling pitch 180mm
- ✓ Thread rolling diameter 0,6 - 2mm





## МЕХАНООБРАБОТКА



### Зубообрабатывающая группа:

#### Зубофрезерование:

- ✓ Нареваемый модуль 1-6мм
- ✓ Наибольший Ø делительной окружности нарезаемого колеса 320мм

#### Зубошлифование:

- ✓ Мин. наружный диаметр обрабатываемого изделия 30мм
- ✓ Мах наружный диаметр обрабатываемого изделия 320мм
- ✓ Мин. модуль нарезаемого изделия 1мм
- ✓ Мах модуль нарезаемого изделия 6мм

#### Нарезание шлицев:

- ✓ Мах. диаметр устанавливаемого изделия 500мм
- ✓ Мах длина фрезерования 675мм

### Лентопильная группа:

- ✓ Мах диаметр обработки 400 мм.



## MECHANICAL TREATMENT

### Gear treatment:

#### Gear milling:

- ✓ Cutting module 1-6mm
- ✓ Maximum pitch circle diameter 320mm

#### Gear grinding:

- ✓ Min. outer diameter of the treated piece 30mm
- ✓ Max. outer diameter of the treated piece 320mm
- ✓ Min. module of the cutted piece 1mm
- ✓ Max. module of the cutted piece 6mm

#### Spline cutting:

- ✓ Max. diameter of the installed piece 500mm
- ✓ Max. milling length 675mm

### Belt cutting:

- ✓ Max. treatment diameter 400mm

## ЗАГОТОВИТЕЛЬНОЕ И КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ПРОИЗВОДСТВО



- Порезка, раскрой, правка, гибка листового проката (H=10мм, L=2000мм.);
- Раскрой листового проката термической резкой: резка и разделка металла на предприятии производится аппаратами типа АСШ (толщина разрезаемого металла до 100мм), воздушно-плазменной резки (толщина металла 20-50мм для нержавеющей и рядовых сталей);
- Штамповка заготовок в холодном и нагретом состоянии;
- Поперечно винтовая накатка оребренных монометаллических, биметаллических труб (Ø накатки 20-50мм);
- Изготовление поковок на прессах (маx 630т, рабочая зона 1500x1800x1000 мм), молотах (маx 400т, рабочая зона 775x875x450 мм).

## BLANKING AND PRESS FORGING

- Flat products cutting, pattern cutting, restriking, forming (H=10mm, L=2000mm.);
- Thermal cutting of flat products: (Metal cutting is performed by devices type ASSH (cutting metal gage up to 100mm), air plasma cutting device (metal gage for stainless and bulk steel 20-50mm);

- Cold and hot blanking;
- Oblique rolling of the fined monometallic and bimetalic pipes (rolling Ø 20-50mm);

- Press forging ( max 630 t, working area 1500x1800x1000mm), hammer forging ( max 400 t, working area 775x875x450mm).

## СБОРОЧНО-СВАРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО



- ✓ Вальцовка листовых заготовок;
- ✓ Сборка под сварку металлоконструкций;
- ✓ Ручная, полуавтоматическая, автоматическая сварка металлоконструкций;
- ✓ Аргонно-дуговая сварка изделий из титана, алюминия и других цветных металлов;
- ✓ Гидравлические испытания деталей и узлов;
- ✓ Очистные работы дробеструйной и травлением;
- ✓ Сборка узлов;
- ✓ Консервация и упаковка изделий.

## ASSEMBLE-WELDING PRODUCTION

- ✓ Plate stock rolling;
- ✓ Assembling for welding of metal structures;
- ✓ Manual, semi-automatic and automatic welding of metal structures;
- ✓ Argon arc welding of products from titan, aluminum and other non-ferrous metals;
- ✓ Hydraulic testing of parts and units;
- ✓ Extraction by shotblasting and pickling treatment;
- ✓ Assembling of units;
- ✓ Products conservation and packing.

**УЧАСТОК ИЗГОТОВЛЕНИЯ ПРУЖИН**



Изготавливает из проволоки и проката пружины:

- ✓ Винтовые;
- ✓ Цилиндрические;
- ✓ Сжатия и растяжения;
- ✓ Кручения;
- ✓ Тарельчатые (толщина до 5 мм).
  - Max диаметр материала – 12 мм
  - Max длина пружины – 600 мм
  - Max диаметр пружины – 200 мм
  - Max диаметр тарельчатых пружин - 80 мм

Участок производит центробежную заливку антифрикционными сплавами вкладышей (подшипников трения) различных видов:

- ✓ Двухслойные вкладыши – сталь – свинцовистая бронза – сталь (баббит);
- ✓ Трёхслойные вкладыши – сталь – бронза – баббит.

Заливка производится центробежным способом и на спреieraх.

- ✓ Max диаметр заливаемых вкладышей (подшипников) – 300 мм.
- ✓ Max длина – 250 мм.



**КОРОНКИ БУРОВЫЕ ПЕРФОРАТОРНЫЕ**



“УКРПРОММАШ” имеет многолетний опыт в области производства перфораторных буровых коронок рабочим диаметром от 36 до 130мм.

Основными потребителями данных изделий являются горнодобывающие и камнеобрабатывающие предприятия Украины, СНГ и дальнего зарубежья.

Качество, надёжность и долговечность данных изделий - это основные принципы, которые нас делают надёжным поставщиком и партнёром.

**SPRING PRODUCTION**

Wire and will products spring:

- ✓ Compression and tension spring;
- ✓ Cylindrical springs;
- ✓ Coil springs;
- ✓ Leaf springs;
- ✓ Belleville disc springs (thickness up to 5 mm).
  - Max. wire diameter – 12 mm
  - Max. spring length – 600 mm
  - Max. spring diameter – 200 mm
  - Max. belleville spring diameter – 80 mm

Material thickness for belleville spring up to 5 mm Bearing lining section performs antifriction alloy centrifuging of bearings of different type:

- ✓ Two-ply bearings - steel – lead - based bronze - steel (babbit);
- ✓ Three-ply bearings – steel - bronze – babbit.

The lining occurs centrifugally and on sprayers

- ✓ Max. diameter of the lined bearings 300 mm
- ✓ Max. length 250 mm

**DRILL BITS**

UKRPROMMASH has many years of experience manufacturing in drill bits working diameters for 36 to 130mm.

The main consumers of such products are mining and stone processing factories of Ukraine, CIS and foreign countries.

Quality, reliability and durability of the given products are the main principles making us the reliable supplier and partner.

**Технические характеристики буровых коронок типа RYNE / Technical characteristics of drill bits (Type KNTU)**



Тип / Type (KNTU)	Nominal diameter, мм	Rock hardness acc.to Protodiakonov	Bonding technique
KNTU 36-2-12-K-3-7	36	до 18	Cone
KNTU 40-4-12-K-3-7	40	до 18	Cone
KNTU 38-4-12-K-3-7	40	до 18	Cone
KNTU 38-4-12-K-4-8	40	18-20	Cone
KNTU 41-4-12-P-3-7	41	до 18	Thread
KNTU 46-4-12-P-3-7	46	до 18	Thread
KNTU 46-4-12-P-4-8	46	18-20	Thread
KNTU 51-4-12-P-4-7	51	до 18	Thread
KNTU 85-6-12-Кл-3-7	85	до 18	Wedge
KNTU 105-14-12-Кл-3-8	105	до 18	Wedge
KNTU 110-17-12-Б-3-4	110	до 18	Bayonet
KNTU 110-17-12-Б-4-5	110	18-20	Bayonet



### ОСНОВНОЙ ПЕРЕЧЕНЬ ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ:

- ✓ Узлы и запасы к тепловозам и дизель-поездам: К6S310DR (тепловоз ЧМЕ-3); 14Д40, 5Д49 (тепловозы 2ТЕ116, М62, ТЭП-60, ТЭП-70); 12VFE 27853 (дизель-поезд Д1); М756-Б1 (дизель-поезд ДР1); Д50 (тепловоз ТЭМ-2); 10Д100 (тепловоз 2ТЭ10ЛВ); 211Д (тепловоз ТГМ-4).

### ОБОРУДОВАНИЕ И ЗАПЧАСТИ Ж/Д:

- ✓ Охладители водомасляные, водо-водяные и наддувочного воздуха;
- ✓ Электрокомпрессоры 2ОК1.Э;
- ✓ Насосы водяные (для тепловозных двигателей);
- ✓ Втулки и гильзы цилиндра;
- ✓ Кольца поршневые;
- ✓ Вкладыши;
- ✓ Клапана в сборе;
- ✓ Пружины;
- ✓ Шестерни и зубчатые колеса.

### ОБОРУДОВАНИЕ И ЗАПЧАСТИ СУДОВЫЕ:

- ✓ Запасные части к компрессорам К2-ЛОК, КТ-6, ЭК7А, МК135, К1; КГМ.
- ✓ Запасные части к судовым дизельным двигателям.

### ПРОЧЕЕ:

- ✓ Коронки буровые перфораторные;
- ✓ Трубка оребренная (накатная);
- ✓ Фильтры масла и топлива, элементы фильтрующие;
- ✓ Радиаторы воды и масла, фильтры масла и топлива (для комбайнов, дорожно-строительной и другой авто-тракторной техники);
- ✓ Измельчители зерна и корнеплодов;
- ✓ Котлы отопительные водогрейные;
- ✓ Электро-конвекторы, прочая продукция производственного и народного потребления.

### WE PRODUCE THE FOLLOWING SPARE PARTS AND UNITS

- ✓ Spare parts and units for diesel locomotives and trains: К6S310DR (diesel locomotive ЧМЕ-3); 14Д40, 5Д49 (diesel locomotive 2ТЕ116, М62, ТЭП-60, ТЭП-70); 12VFE 27853 (diesel engine train Д1); М756-Б1 (diesel engine train ДР1); Д50 (diesel locomotive ТЭМ-2); 10Д100 (diesel locomotive 2ТЕ10ЛВ); 211D (diesel locomotive ТГМ-4)

### EQUIPMENT AND PARTS RW:

- ✓ Coolers: water-oil, water-to-water and air-to-air;
- ✓ Electrical compressor 2ОК1.Э and spare parts here to (for marine and stationary diesel engines);
- ✓ Water pumps (for diesel engines);
- ✓ Sleeves cylinder and liner;
- ✓ Piston rings;
- ✓ Bushings;
- ✓ Valve assembly;
- ✓ Springs;
- ✓ Cogwheels and pinion gears.

### THE MARINE EQUIPMENT AND PARTS:

- ✓ Spare parts for compressors К2-ЛОК, КТ-6, ЭК7А, МК135, К1.
- ✓ Spare parts for marine diesel engine generators.

### OTHER:

- ✓ Drill bits;
- ✓ Ribbed tube (knurl);
- ✓ Filters (oil, fuel) and filter elements;
- ✓ Water and oil radiators, oil and fuel filters (for combines, road-building and other auto tractor technics);
- ✓ Grain, root crops and juicy forages grinding tools "Tavria";
- ✓ Water heating boilers;
- ✓ Electrical convectors for heating of premises(private usage).





**КАЧЕСТВО**

На АО «Бериславский машиностроительный завод» есть современные лаборатории, аттестованные на право проведения измерений для собственных нужд.

**Центральная заводская лаборатория производит:**

- ✓ Определение химического состава материалов химико-аналитическими методами;
- ✓ Физико-механические испытания материалов;
- ✓ Определение химического состава материалов спектральным методом;
- ✓ Механические испытания металлов;
- ✓ Металлографические исследования;
- ✓ Выявление поверхностных дефектов деталей машин методом цветной капиллярной дефектоскопии.

**Центральная лаборатория измерительной техники производит измерения:**

- ✓ Геометрических величин;
- ✓ Механических величин;
- ✓ Давления и вакуума;
- ✓ Температуры;
- ✓ Электрических величин.

Высокое качество продукции подтверждено соответствующими сертификатами.

**QUALITY**

The JSC BERISLAV MACHINE-BUILDING PLANT has certified laboratories for conduction of corresponding measurements for own needs.

**Central laboratory of the plant performs:**

- ✓ Chemical analysis of materials by chemical-analytical methods;
- ✓ Physical and mechanical testing of materials;
- ✓ Chemical analysis of materials by spectral method;
- ✓ Mechanical testing of metals;
- ✓ Metallographic examinations;
- ✓ Dye penetrant inspection of machine parts surface for defects identification.

**The Central measuring equipment laboratory conducts the following measurements:**

- ✓ Of geometric quantities;
- ✓ Of mechanical quantities;
- ✓ Pressure and vacuum;
- ✓ Temperature;
- ✓ Electrical quantities.

High quality of production is confirmed by corresponding certificates.



“УКРПРОММАШ” реагируя на изменения промышленного рынка и прогнозируемые изменения в будущем вводит новые системы управления и качества.

**В компании внедрены современные системы менеджмента, перед которыми стоят следующие задачи:**

- ✓ Усовершенствование системы управления качеством, внедрение стандартов ISO серии 9001:2008;
- ✓ Соблюдение условий Положения про обеспечения охраны окружающей среды;
- ✓ Развитие предприятия за счёт инвестиций, технологий, труда и интеллекта;
- ✓ Повышение качества и продуктивности труда за счёт синтеза современных технологий, методов управления и опыта наших специалистов.

Накопленный опыт, внедрённые проекты и квалифицированные кадры дают возможность внедрять новые разработки и технологии. Штат сотрудников состоит из профессиональных менеджеров, инженерно технических сотрудников, квалифицированных постоянных рабочих, в случае необходимости привлекаются дополнительные специалисты.

Учитывая накопленный опыт, профессионализм, наличие современных технологий и собственное производство мы делаем свою работу качественно и своевременно.

UKRPROMMASH reacting on changes of the industrial market and predicted changes in the future enters new quality control systems.

**The company implements modern management systems:**

- ✓ Improvement of the quality control system, implementation of standards ISO 9001:2008;
- ✓ Adherence of the terms and conditions of the Regulation on environment protection;
- ✓ Company development for the account of investments, technologies, qualified work and intelligence;
- ✓ Improvement of quality and efficiency of work for the account of synthesis of the modern technologies, management methods and experience of our experts.

The stored experience and qualified personnel enable to implement new projects and technologies. The staff consists of professional managers, engineers, qualified technical employees, and in a case of necessity additional experts are involved.

Considering the stored experience, professionalism, modern technologies and own production facilities we do our work qualitatively and in due time.



## ИНВЕТОРАМ

Компания “УКРПРОММАШ” приглашает заинтересованных инвесторов к обсуждению взаимовыгодного сотрудничества. По Вашему запросу мы предоставим всю необходимую информацию по интересующему направлению инвестиций.

**Готовы предложить Вам следующие инвестиционные проекты:**

### МАШИНОСТРОЕНИЕ

Предлагаем открытие совместного производства, сборочного участка на мощностях АО “Бериславский машиностроительный завод”. Со своей стороны готовы предложить производственные мощности и площади, высококвалифицированный персонал.

### СЕЛЬСКОЕ ХОЗЯЙСТВО

Приглашаем заинтересованных инвесторов к совместному финансированию строительства современного элеваторного комплекса в Киевской области. Предполагаемый объем инвестиций: 20 млн. гривен

### СТРОИТЕЛЬНЫЕ МАТЕРИАЛЫ

Предлагаем партнёрское сотрудничество, а также расширение портфеля продукции на дилерских условиях.

Наличие собственного производства, поставки товаров от ведущих мировых производителей, склад готовой продукции, развитая торговая сеть, высокое качество продукции и конкурентные цены обеспечат стабильность и надёжность длительных отношений.

**Будем рады взаимовыгодному сотрудничеству!**

## INVESTOR RELATIONS

UKRPROMMASH invites investors for mutually beneficial cooperation. On your request we will provide all necessary information concerning our projects.

**We are ready to offer you the following investment projects:**

### MACHINE BUILDING

We suggest opening a joint production, assembly site at the facilities of JSC “Berislav machine building plant”. From our site we provide production and storage facilities, highly qualified staff.

### AGRICULTURE

AGROPROMMASH is looking for partner for mutually beneficial cooperation in agricultural business. Our company owns significant areas under cultivation and necessary agricultural engineering as well as experienced agronomist and other workforce. Now we grow mainly corn and vegetables. But we are going to increase products range and areas under cultivation. For this purpose we are looking for investors interested in this project with very promising opportunities.

### CONSTRUCTION MATERIALS

We expand our products range in the dealership of construction materials.

Having our own production, warehouses, advanced sales network, high quality products and competitive prices we ensure stability and reliability of long-term relationships.

**Should you have interest on such projects please feel free to contact us for further negotiations!**







## UKRAINIAN INDUSTRIAL GROUP OF COMPANIES

### НАШИ ПАРТНЁРЫ

“УКРПРОММАШ” тесно сотрудничает с ГП “Укржелдорснаб”, железными дорогами Украины (Южной, Львовской, Юго-Западной, Донецкой, Приднепровской, Одесской), ЧАО “Днепропетровским тепловозоремонтным заводом”, а также с “Росжелдорснаб” и УП “Белжелдорснаб”.

Мы ежегодно обеспечиваем железные дороги Украины и стран СНГ запасными частями к подвижному составу (локомотивы, электровозы, грузовые и пассажирские вагоны, ж.д. техника), путевым инструментом, деталями верхнего строения пути, другим оборудованием и материалами железнодорожного назначения.

#### Нашими стратегическими партнерами являются:

- ✓ ЗАО “Трансмашхолдинг” (Россия);
- ✓ ОАО ХК “Коломенский завод” (Россия);
- ✓ ВЕТЕК GmbH (Германия);
- ✓ ОАО “Львовский локомотиворемонтный завод”
- ✓ ОАО “Ивано-Франковский локомотиворемонтный завод”
- ✓ ЧАО “Запорожский электровозоремонтный завод”
- ✓ ПАО “Центральный ГОК”
- ✓ ПАО “ЕВРАЗ Сухая балка”
- ✓ ОАО “Желдорреммаш”

и другие предприятия горнодобывающей, металлургической промышленности, энергетического сектора.

### OUR PARTNERS

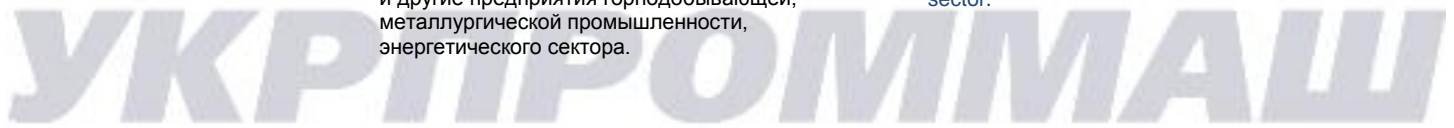
UKRPROMMASH closely cooperates with state enterprise “Ukrzheldorsnab”, all Ukrainian railways (South, Lviv, South-West, Donetsk, Dnieper and Odessa railways), “Dnipropetrovsk Locomotive Works” and with the Russian Railways represented by “Roszheldorsnab” and the Belarusian Railways - unitary enterprise “Belzheldorsnab”.

We annually provide the railways of Ukraine and CIS countries with spare parts for rolling stock (locomotives, electric locomotives, freight and passenger cars, railway equipment), track tool, parts of the permanent way and other railway equipment and materials.

#### Our strategic partners are:

- ✓ TRANSMASHHOLDING CJSC (Russia);
- ✓ Holding Company KOLOMNA FACTORY (Russia);
- ✓ BETEK GmbH (Germany);
- ✓ JSC “Lviv Locomotive Plant”
- ✓ OJSC “Ivano-Frankivsk Locomotive Plant”
- ✓ Private JSC “Zaporozhye Electric Locomotive Plant”
- ✓ JSC “Central Mining”
- ✓ PJSC “Evraz Sukha Balka”
- ✓ JSC “Zheldorremmash”

and other companies of mining, metallurgy and energy sector.



### КОНТАКТЫ

#### “УКРПРОММАШ” ООО

ул. Котельникова 45-В  
г. Киев 03115  
Украина

**Секретариат**  
office@ukrprommash.com

#### Отдел маркетинга:

Тел.: +380 44 200 41 20  
+380 44 200 41 50  
Факс: +380 44 200 41 30

chepak@ukrprommash.com  
nalegityi@ukrprommash.com



### CONTACTS

#### “UKRPROMMASCH” LLC

Kotelnikova Str. 45-V  
Kiev 03115  
Ukraine

**Secretariat**  
office@ukrprommash.com

#### Department of development business:

**ANDRII CHEPAK**  
(Senior Project Manager)  
Tel.: +380 44 200 41 50  
Fax: +380 44 200 41 30  
Mobile: +380 67 225 35 11  
a.chepak@gmail.com  
chepak@ukrprommash.com

**YURIY NALEGITYI**  
(Project Manager)  
Tel.: +380 44 200 41 20  
Fax: +380 44 200 41 30  
Mobile: +380 67 224 38 55  
nalegityi@gmail.com  
nalegityi@ukrprommash.com