
Тамбовские
Литейные
Технологии

О компании



Год основания ООО «Тамбовские Литейные Технологии» – 2018.

Общество с ограниченной ответственностью «Тамбовские Литейные Технологии» представляет собой предприятие, основным видом деятельности которого является производство запасных частей железнодорожного назначения, для локомотивного, грузового и пассажирского вагоностроения.

Начиная с 2018 года и по настоящее время наше предприятие зарекомендовало себя как надежный поставщик запасных частей для подвижного железнодорожного состава на ведущие вагоноремонтные и вагоностроительные заводы Российской Федерации и стран СНГ, такие как : ООО «Муромский завод ТрансПутьМаш», ОАО «Тверской вагоностроительный завод», АО «Барнаульский вагоноремонтный завод», ОАО «БЕЛАЗ» - управляющая компания холдинга «БЕЛАЗ-ХОЛДИНГ», ОАО «Калужский завод путевых машин и гидроприводов», АО «Ташкентский завод по строительству и ремонту пассажирских вагонов», АО «Рузхиммаш», АО «Рославльский вагоноремонтный завод» и другие.

Тамбовские Литейные Технологии

Производимая продукция

Изготовление запасных частей для нужд железнодорожных предприятий важная часть производственной программы.

Предприятие производит следующую продукцию:

- детали тормозной системы вагонов (башмак тормозной 1-2 неповоротный для грузовых вагонов, башмак тормозной 2-2 поворотный для пассажирских вагонов, распорка триангеля, наконечники триангеля и т.д.);
- детали буксового узла (корпус буксы, крышка крепительная, шайба тарельчатая).















Тамбовские Литейные Технологии

Производимая продукция

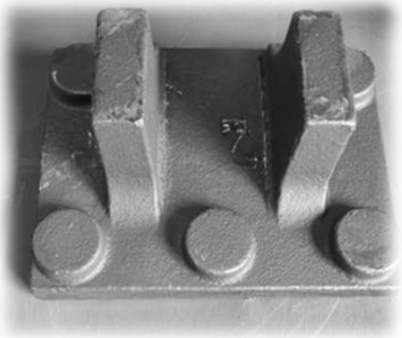
В период с 2021 по 2026 гг. было освоено 20 ед. продукции:

- Клин фрикционный;
- Клин борта;
- Закидка;
- Крышка 2ЭС6;
- Ребро 2ЭС6;
- Тарелка 2ЭС6;
- Стакан 2ЭС6;
- Кронштейн 11103;

















Тамбовские Литейные Технологии

Производимая продукция

- Ползун;
- Основание;
- Распорка триангеля;
- Наконечник триангеля левый/правый;
- Кронштейн 110;
- Полуфланец;
- Упор УП1К-1;
- Адаптер для грузового вагона;
- Головка;
- Корпус подшипника;
- Шкив ведомый.

Стальное литье – 15Л, 20Л, 25Л, 30Л, 35Л, 20ГЛ, 30ГСЛ.

Чугунное литье – СЧ35.

Также ООО «Тамбовские Литейные Технологии» имеет возможность производить стальные отливки по индивидуальным чертежам заказчика, в рамках следующих технических характеристик:

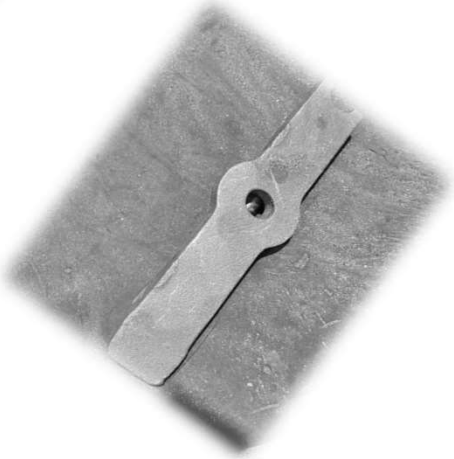
- Вес отливки от 0,2 до 200 кг.
- Максимальные габаритные размеры 600х500х500 мм.











Производимая продукция (механический цех)

Кольцо лабиринтное 44.00.006

Кольцо лабиринтное 44.03.008

Кольцо разделенное 44.00.002

Кольцо разделенное 44.00.007

Кольцо разделенное 44.00.012

Крышка лабиринтная 44.03.003

Крышка смотрового отверстия Д.00.003

Кольцо 44.00.009

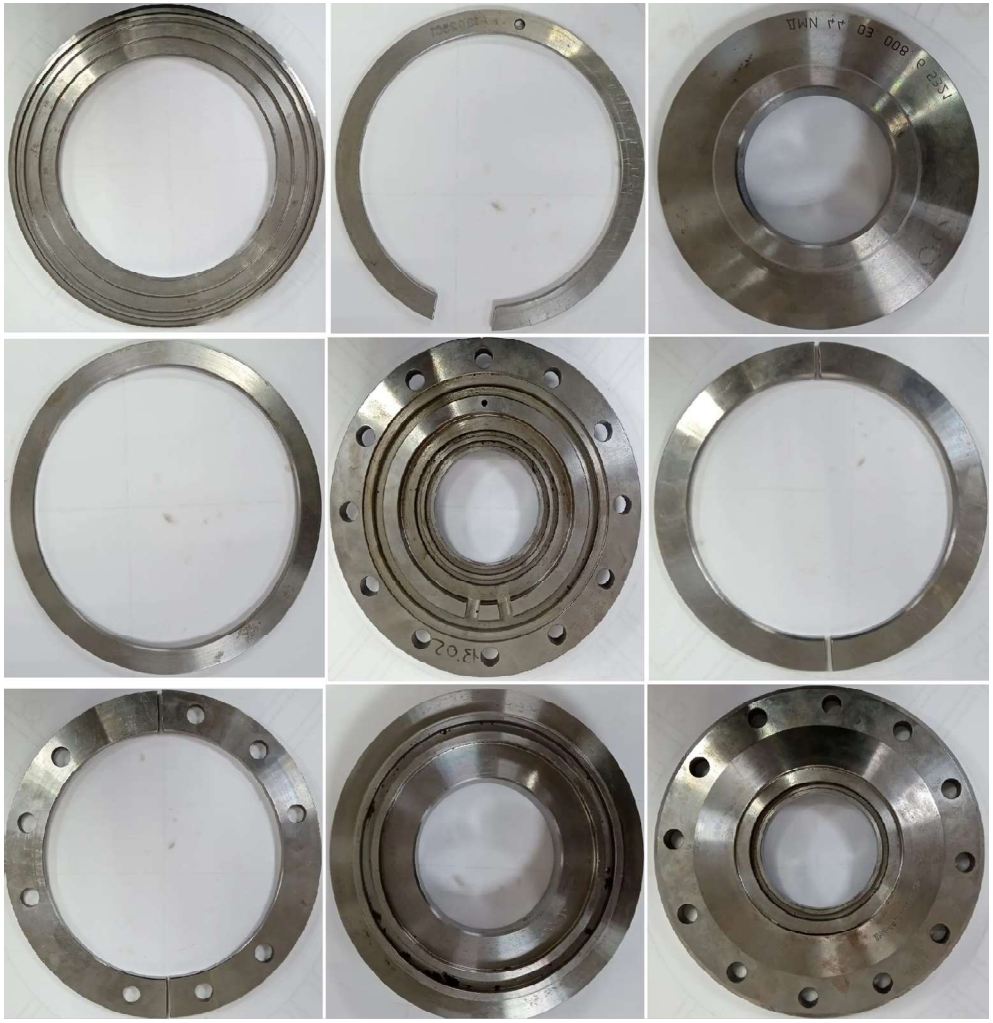
Кольцо 44.03.004

Кольцо 44.03.009

Фланец 44.00.011

Втулка 44.03.006

Втулка 44.03.007



Технические возможности

Предприятие располагает технологическим оборудованием, позволяющим производить до **800 тонн годного литья в месяц**:

- Электродуговые печи переменного тока ДСП-1,5, объемом 1,5 тонны – 3 шт.;
- Формовочные машины по ПГС с максимальным размером опок 800х700х500 – 4 шт.;
- Возможна ручная формовка пневматическими трамбовками в опоках 1000х1000х150;
- Изготовление стержней производится на пескострельных стержневых автоматах и вручную по ХТС (резол CO_2-процесс) и ПГС;
- Приготовление формовочной смеси выполняется на вихревых смесителях GS18-55 с автоматической системой подачи и контроля формовочных компонентов;
- Дробеметные камеры со скиповой загрузкой – 3 шт.;
- Печи с выкатным подом для проведения нормализации отливок, объем загрузки 20 куб.м – 2 шт;

В период с 2020 по 2024 гг. было внедрено новое оборудование:

- Пескострельный автомат для изготовления ХТС стержней по резол-CO2 процессу модель ZH1090L – 2 шт.;
- Вихревой смеситель для приготовления формовочной ПГС смеси модель GS 18-55 – 2 шт.
- Смеситель периодического действия для приготовления ХТС смеси модель S202 – 2 шт.
- Однорукавный шнековый смеситель непрерывного действия для приготовления ХТС смеси модель S245 – 1 шт.
- Формовочные машины для производства песчаных форм модель Z148E – 2 шт., Z149 – 2 шт.

Класс точности отливаемых деталей не ниже 10 по ГОСТ Р 53464-2009.



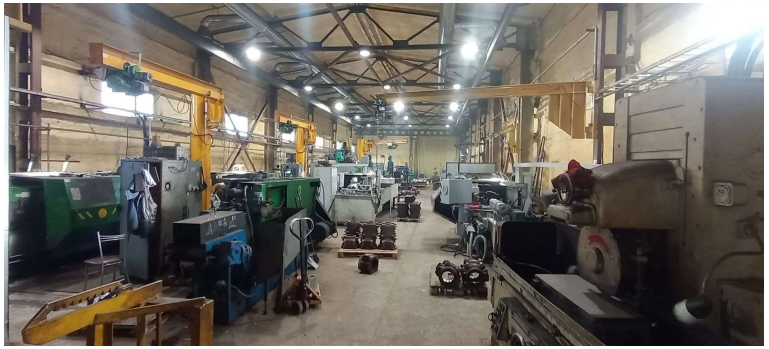
Тамбовские Литейные Технологии

Производство и технологии

ООО «Тамбовские Литейные Технологии» непрерывно развивается и осваивает новые направления производства.

В 2024 году запущено новое производство по проведению механической обработки отливок.

Механический цех открыт в рамках выполнения проекта «Расширение действующего производства литых заготовок (отливок)» при поддержке Регионального фонда развития промышленности (РФРП).









В ходе реализации Проекта решены следующие задачи:

- расширение производства литых заготовок (отливок);
- приобретение технологического оборудования;
- повышение эффективности деятельности предприятия за счет внедрения новых технологий;
- пусконаладочные работы приобретаемого оборудования;
- повышение качества и конкурентоспособности продукции на российском рынке.

Тамбовские Литейные Технологии

Производство и технологии

Применяемые в производстве современные металлообрабатывающие ЧПУ станки позволяют обеспечивать высокое качество выпускаемой продукции, возможность проведения механической обработки широкого спектра деталей, а также увеличивать производительность труда.

В состав цеха механической обработки входит следующее оборудование
(общая стоимость – **68 млн. руб.**):

- Токарно-винторезный станок модели 16К30Ф325 с системой ЧПУ – 3 шт.;
- Токарно-винторезный станок модели 16К30Ф305 с системой ЧПУ – 1 шт.;
- Токарно-винторезный станок модели 16М30Ф325 с системой ЧПУ – 2 шт.;
- Полуавтомат токарный вертикальный одношпиндельный 1А751Ф3 с системой ЧПУ – 1 шт.;
- Станок фрезерный универсальный 67К 25ПФ20 – 1 шт.;
- Станок горизонтально-фрезерный 6Р82Г – 1 шт.;
- Станок горизонтально-фрезерный TOS FA 3V – 1 шт.;
- Вертикально-сверлильный станок модели 2Н135 – 4 шт.;
- Вертикально-сверлильный станок модели 2Н125 – 2 шт.;









Тамбовские
Литейные
Технологии

Производство и технологии

- Токарно-винторезный станок JET-2060 ZH – 2 шт.;
- Токарно-винторезный станок 1М62 – 1 шт.;
- Токарно-винторезный станок 16К20 – 3 шт.;
- Токарно-винторезный станок 1М63 – 1 шт.;
- Токарно-винторезный станок с ЧПУ JET JCK-1640S – 3 шт.;
- Токарный станок с ЧПУ KE50/2000 – 1 шт.;
- Фрезерный станок 6Р12 – 1 шт.;
- Фрезерный станок с ЧПУ FADAL VMC 3020 – 1 шт.;
- Фрезерный станок с ЧПУ FSC 1100х600 – 1 шт.;
- Долбежный станок 7М430 – 1 шт.;
- Зубонарезной станок 5К32А – 1 шт.;
- Резьбонарезной станок HEDEN ETM-30 – 1 шт.;
- Вертикальный обрабатывающий центр FSC 850х550 (4-х осевая обработка) – 1 шт.









Тамбовские Литейные Технологии

Производство и технологии

- Зубонарезной станок 5К32А – 1 шт.;
- Ленточнопильный станок JET MBS-1220DC – 1 шт. (максимальный диаметр заготовки – 300 мм);
- Плоскошлифовальный станок 3Б722 – 2 шт.;
- Плоскошлифовальный станок 3Д722Ф1 - 1 шт.;
- Радиально-сверлильный станок 2Л53У – 1 шт.;
- Муфельная печь – 5 шт.
  Размеры: 150х100х250; 300х200х600; 400х400х300; 500х500х1000.
- ТВЧ установка ВПЧ-120М













Тамбовские Литейные Технологии

Производственная лаборатория



ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО
ПО ТЕХНИЧЕСКОМУ РЕГУЛИРОВАНИЮ И МЕТРОЛОГИИ

ФЕДЕРАЛЬНОЕ БЮДЖЕТНОЕ УЧРЕЖДЕНИЕ
"ГОСУДАРСТВЕННЫЙ РЕГИОНАЛЬНЫЙ ЦЕНТР СТАНДАРТИЗАЦИИ, МЕТРОЛОГИИ И ИСПЫТАНИЙ В ТАМБОВСКОЙ ОБЛАСТИ"

Регистрационный номер в реестре аккредитованных лиц RA.RU.310492 в области обеспечения единства измерений

392026 г. Тамбов, ул. Гастелло, 66

ЗАКЛЮЧЕНИЕ

№ 11

О СОСТОЯНИИ ИЗМЕРЕНИЙ В ЛАБОРАТОРИИ

Выдано 26.03.2025 г.

Действительно до 26.03.2027 г.

Настоящее заключение удостоверяет, что производственная лаборатория
ООО «Тамбовские Литейные Технологии»+
(наименование лаборатории)
392009, Тамбовская обл, Тамбов г, Мастерских пл, дом № 1, этаж 2, помещение 3
(место нахождения лаборатории)
ООО «Тамбовские Литейные Технологии»
(наименование юридического лица)
392009, Тамбовская обл, Тамбов г, Мастерских пл, дом № 1, этаж 2, помещение 3
(юридический адрес юридического лица)

имеет необходимые условия для выполнения измерений в области деятельности согласно приложению.

Заключение оформлено по результатам проведенной оценки состояния измерений.

Приложение: перечень объектов и контролируемых в них показателей на 2 листах

Директор ФБУ "Тамбовский ЦСМ"

И.Н. Левчук

Имеется собственная аттестованная лаборатория, которая обеспечена испытательным и вспомогательным оборудованием, необходимым для определения следующих показателей:

- химический состав сталей и чугунов;
- временное сопротивление разрыву с определением предела текучести;
- ударную вязкость при положительных и отрицательных температурах;
- твёрдость металлов по Бринеллю и Роквеллу;
- микроструктура стали и чугунов;
- контроль качества ПГС смеси (влажность, газопроницаемость, прочность).

Тамбовские Литейные Технологии

Компетенции и достижения

В 2025 году подтверждено право на нанесение клейма на производимые корпус буксы, клин фрикционный, башмак тормозной



ФЕДЕРАЛЬНОЕ АГЕНТСТВО ЖЕЛЕЗНОДОРОЖНОГО ТРАНСПОРТА

СВИДЕТЕЛЬСТВО

Регистрационный номер 99/25

НАСТОЯЩЕЕ СВИДЕТЕЛЬСТВО УДОСТОВЕРЯЕТ ПРИСВОЕНИЕ

Обществу с ограниченной ответственностью
«Тамбовские Литейные Технологии»
(329009, Тамбовская обл., г. Тамбов, пл. Мастерских, д. 1, эт. 2, пом. 3)
(адрес производства: г. Тамбов, пл. Мастерских, д. 1)

УСЛОВНОГО НОМЕРА **2112** ДЛЯ КЛЕЙМЕНИЯ
СЛЕДУЮЩЕЙ ПРОДУКЦИИ:

1. Колесная пара грузового вагона, ее детали и составные части, вновь изготовленные:
- корпус буксы.
2. Детали и составные части тележки грузового вагона, вновь изготовленные:
- клин фрикционный чертеж М1698.00.003.
3. Детали и составные части тормозного оборудования грузового вагона, вновь изготовленные:
- башмак 1-2 ГОСТ 34075-2017 чертеж 4701-09.00.06.311.

Начальник Управления
инфраструктуры и перевозок
Захарова Т.В.

М.П. (подпись)

17 февраля 2025 года

Сертифицирована система менеджмента качества



РосТехСертификация

Орган по сертификации
ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ
«АЛЬФА РЕГИСТР»
Россия, 111524, г. Москва, ул. Электродная, д. 10, пом. V, этаж 2, ком. 3б
Аттестат аккредитации № СДС.РТС.ОС.002384-17
alfaregister.ru

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ
№ СДС.РТС.СМК.02354-25

Срок действия: с 04.02.2025 по 04.02.2028

СЕРТИФИКАТ ВЫДАН
Обществу с ограниченной ответственностью
«Тамбовские Литейные Технологии»
(ООО «ТЛТ»)
Россия, 392009, Тамбовская обл, Тамбов г, Мастерских пл, дом № 1, этаж 2, помещение 3
ИНН 6829139870

НАСТОЯЩИЙ СЕРТИФИКАТ УДОСТОВЕРЯЕТ, ЧТО СИСТЕМА МЕНЕДЖМЕНТА КАЧЕСТВА
применительно к:
ОКВЭД 24.52 - Литье стали

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ
ГОСТ Р ИСО 9001-2015

Руководитель
Органа по сертификации
Ю.Ю. Козлов

Эксперт
А.В. Юрина

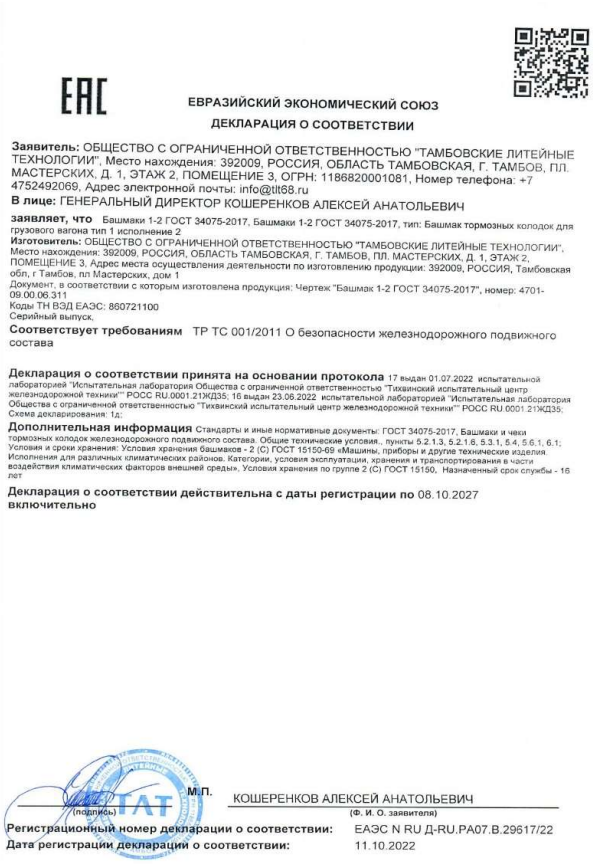
Зарегистрирован в реестре системы добровольной сертификации «РосТехСертификация» 04.02.2025 г.
Система добровольной сертификации «РосТехСертификация» зарегистрирована в едином реестре зарегистрированных систем добровольной сертификации РОССТАНДАРТА. Регистрационный номер РОСС RU.31175.04ЖНЖ0
Настоящий сертификат обязывает организацию поддерживать состояние выполняемых работ в соответствии с правилами функционирования системы добровольной сертификации «РосТехСертификация»

009293

Тамбовские Литейные Технологии

Компетенции и достижения

В 2025 году подтверждено право на нанесение маркировки «ЕАС» на производимую продукцию



ЕАС

ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

ДЕКЛАРАЦИЯ О СООТВЕТСТВИИ

Заявитель: ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ТАМБОВСКИЕ ЛИТЕЙНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ", Место нахождения: 392009, РОССИЯ, ОБЛАСТЬ ТАМБОВСКАЯ, Г. ТАМБОВ, ПЛ. МАСТЕРСКИХ, Д. 1, ЭТАЖ 2, ПОМЕЩЕНИЕ 3, ОГРН: 1186820001081, Номер телефона: +7 4752492069, Адрес электронной почты: info@tlt68.ru

В лице: ГЕНЕРАЛЬНЫЙ ДИРЕКТОР КОШЕРЕНКОВ АЛЕКСЕЙ АНАТОЛЬЕВИЧ

заявляет, что Башмаки 1-2 ГОСТ 34075-2017, Башмаки 1-2 ГОСТ 34075-2017, тип: Башмак тормозных колодок для грузового вагона тип 1 исполнение 2

Изготовитель: ОБЩЕСТВО С ОГРАНИЧЕННОЙ ОТВЕТСТВЕННОСТЬЮ "ТАМБОВСКИЕ ЛИТЕЙНЫЕ ТЕХНОЛОГИИ", Место нахождения: 392009, РОССИЯ, ОБЛАСТЬ ТАМБОВСКАЯ, Г. ТАМБОВ, ПЛ. МАСТЕРСКИХ, Д. 1, ЭТАЖ 2, ПОМЕЩЕНИЕ 3, Адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 392009, РОССИЯ, Тамбовская обл, г Тамбов, пл Мастерских, дом 1

Документ, в соответствии с которым изготовлена продукция: Чертеж "Башмак 1-2 ГОСТ 34075-2017", номер: 4701-09.00.06.311

Коды ТН ВЭД ЕАЭС: 8607211 00

Серийный выпуск,

Соответствует требованиям ТР ТС 001/2011 О безопасности железнодорожного подвижного состава

Декларация о соответствии принята на основании протокола 17 выдан 01.07.2022 испытательной лабораторией "Испытательная лаборатория Общества с ограниченной ответственностью "Тихвинский испытательный центр железнодорожной техники"" РОСС RU.0001.21ЖД35; 16 выдан 23.06.2022 испытательной лабораторией "Испытательная лаборатория Общества с ограниченной ответственностью "Тихвинский испытательный центр железнодорожной техники"" РОСС RU.0001.21ЖД35; Схема декларирования: 1д;

Дополнительная информация Стандарты и иные нормативные документы: ГОСТ 34075-2017, Башмаки и чеки тормозных колодок железнодорожного подвижного состава. Общие технические условия., пункты 5.2.1.3, 5.2.1.6, 5.3.1, 5.4, 5.6.1, 6.1; Условия и сроки хранения: Условия хранения башмаков - 2 (С) ГОСТ 15150-69 «Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды». Условия хранения по группе 2 (С) ГОСТ 15150, Назначенный срок службы - 15 лет

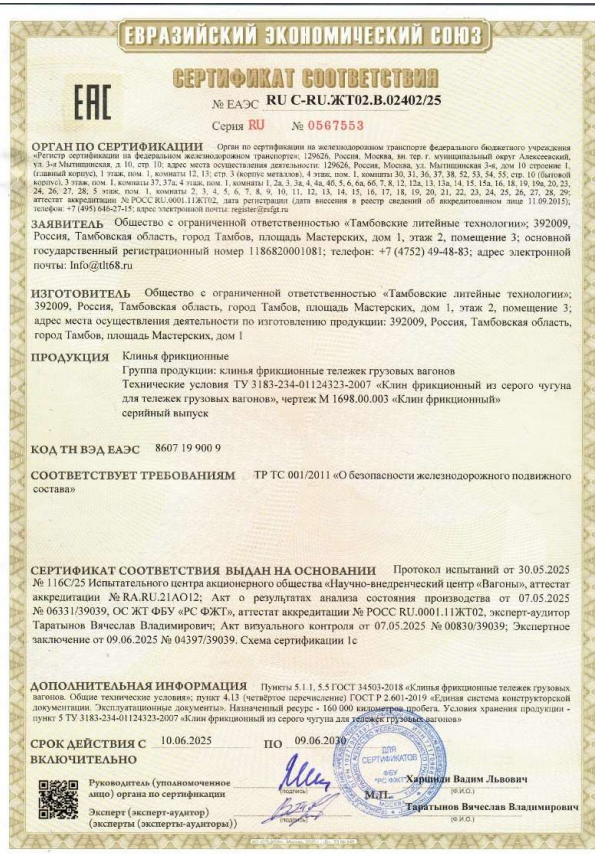
Декларация о соответствии действительна с даты регистрации по 08.10.2027 **включительно**

М.П. КОШЕРЕНКОВ АЛЕКСЕЙ АНАТОЛЬЕВИЧ

(подпись) (Ф. И. О. заявителя)

Регистрационный номер декларации о соответствии: ЕАЭС N RU Д-RU.PA07.B.29617/22

Дата регистрации декларации о соответствии: 11.10.2022



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

ЕАС

№ ЕАЭС RU C-RU.ЖТ02.B.02402/25

Серия RU № 0567553

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Орган по сертификации на железнодорожном транспорте федерального бюджетного учреждения «Регистр сертификации на федеральном железнодорожном транспорте»; 129626, Россия, Москва, вн. тер. г. муниципальный округ Алексеевский, ул. 3-я Мытищинская, д. 10, стр. 10; адрес места осуществления деятельности: 129626, Россия, Москва, ул. Мытищинская 3-я, дом 10 строение 1, (главный корпус), 1 этаж, пом. 1, комнаты 12, 13; стр. 3 (корпус металлов), 4 этаж, пом. 1, комнаты 30, 31, 36, 37, 38, 52, 53, 54, 55, стр. 10 (бытовой корпус), 3 этаж, пом. 1, комнаты 37, 37а; 4 этаж, пом. 1, комнаты 1, 2а, 3, 3а, 4, 4а, 4б, 5, 6, 6а, 6б, 7, 8, 12, 12а, 13, 13а, 14, 15, 15а, 16, 18, 19, 19а, 20, 23, 24, 26, 27, 28; 5 этаж, пом. 1, комнаты 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8, 9, 10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27, 28, 29; аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.11ЖТ02, дата регистрации (дата внесения в реестр сведений об аккредитованном лице 11.09.2015); телефон: +7 (495) 646-27-15; адрес электронной почты: register@rsfgt.ru

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Тамбовские литейные технологии»; 392009, Россия, Тамбовская область, город Тамбов, площадь Мастерских, дом 1, этаж 2, помещение 3; основной государственный регистрационный номер 1186820001081; телефон: +7 (4752) 49-48-83; адрес электронной почты: Info@tlt68.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Тамбовские литейные технологии»; 392009, Россия, Тамбовская область, город Тамбов, площадь Мастерских, дом 1, этаж 2, помещение 3; адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: 392009, Россия, Тамбовская область, город Тамбов, площадь Мастерских, дом 1

ПРОДУКЦИЯ Клинья фрикционные
Группа продукции: клинья фрикционные тележек грузовых вагонов
Технические условия ТУ 3183-234-01124323-2007 «Клин фрикционный из серого чугуна для тележек грузовых вагонов», чертеж М 1698.00.003 «Клин фрикционный»
серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8607 19 900 9

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТР ТС 001/2011 «О безопасности железнодорожного подвижного состава»

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Протокол испытаний от 30.05.2025 № 116С/25 Испытательного центра акционерного общества «Научно-внедренческий центр «Вагоны», аттестат аккредитации № RA.RU.21АО12; Акт о результатах анализа состояния производства от 07.05.2025 № 06331/39039, ОС ЖТ ФБУ «РС ФЖТ», аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.11ЖТ02, эксперт-аудитор Таратынов Вячеслав Владимирович; Акт визуального контроля от 07.05.2025 № 00830/39039; Экспертное заключение от 09.06.2025 № 04397/39039. Схема сертификации 1с

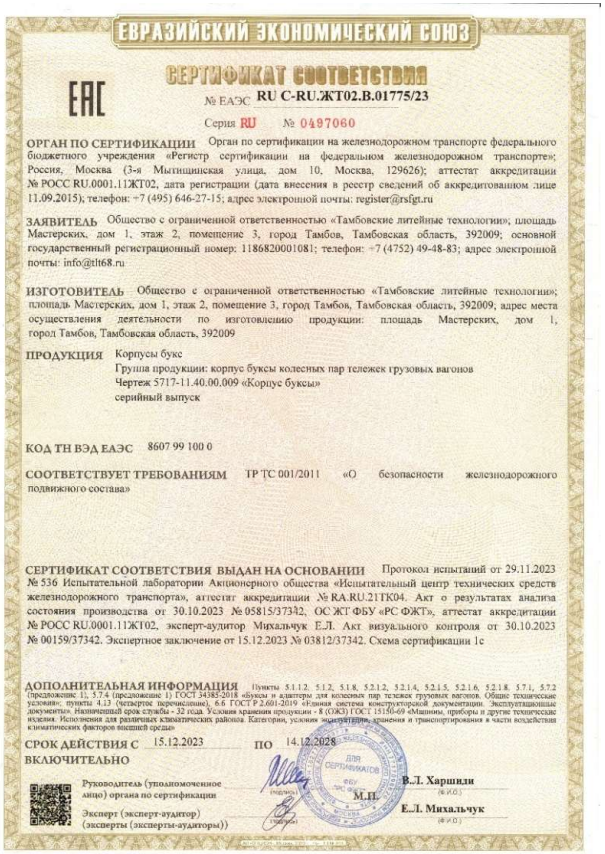
ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Пункты 5.1.1, 5.5 ГОСТ 34503-2018 «Клинья фрикционные тележек грузовых вагонов. Общие технические условия»; пункт 4.13 (четвёртое перечисление) ГОСТ Р 2.601-2019 «Единая система конструкторской документации. Эксплуатационные документы». Назначенный ресурс - 160 000 километров пробега. Условия хранения продукции - пункт 5 ТУ 3183-234-01124323-2007 «Клин фрикционный из серого чугуна для тележек грузовых вагонов»

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 10.06.2025 **ПО** 09.06.2030 **ВКЛЮЧИТЕЛЬНО**

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации — Харшиди Вадим Львович

М.П.

Эксперт (эксперт-аудитор) (эксперты (эксперты-аудиторы)) — Таратынов Вячеслав Владимирович



ЕВРАЗИЙСКИЙ ЭКОНОМИЧЕСКИЙ СОЮЗ

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ

ЕАС

№ ЕАЭС RU C-RU.ЖТ02.B.01775/23

Серия RU № 0497060

ОРГАН ПО СЕРТИФИКАЦИИ Орган по сертификации на железнодорожном транспорте федерального бюджетного учреждения «Регистр сертификации на федеральном железнодорожном транспорте»; Россия, Москва (3-я Мытищинская улица, дом 10, Москва, 129626); аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.11ЖТ02, дата регистрации (дата внесения в реестр сведений об аккредитованном лице 11.09.2015); телефон: +7 (495) 646-27-15; адрес электронной почты: register@rsfgt.ru

ЗАЯВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Тамбовские литейные технологии»; площадь Мастерских, дом 1, этаж 2, помещение 3, город Тамбов, Тамбовская область, 392009; основной государственный регистрационный номер: 1186820001081; телефон: +7 (4752) 49-48-83; адрес электронной почты: info@tlt68.ru

ИЗГОТОВИТЕЛЬ Общество с ограниченной ответственностью «Тамбовские литейные технологии»; площадь Мастерских, дом 1, этаж 2, помещение 3, город Тамбов, Тамбовская область, 392009; адрес места осуществления деятельности по изготовлению продукции: площадь Мастерских, дом 1, город Тамбов, Тамбовская область, 392009

ПРОДУКЦИЯ Корпусы букс
Группа продукции: корпус буксы колесных пар тележек грузовых вагонов
Чертеж 5717-11.40.00.009 «Корпус буксы»
серийный выпуск

КОД ТН ВЭД ЕАЭС 8607 99 100 0

СООТВЕТСТВУЕТ ТРЕБОВАНИЯМ ТР ТС 001/2011 «О безопасности железнодорожного подвижного состава»

СЕРТИФИКАТ СООТВЕТСТВИЯ ВЫДАН НА ОСНОВАНИИ Протокол испытаний от 29.11.2023 № 536 Испытательной лаборатории Акционерного общества «Испытательный центр технических средств железнодорожного транспорта», аттестат аккредитации № RA.RU.21ТК04. Акт о результатах анализа состояния производства от 30.10.2023 № 05815/37342, ОС ЖТ ФБУ «РС ФЖТ», аттестат аккредитации № РОСС RU.0001.11ЖТ02, эксперт-аудитор Михальчук Е.Л. Акт визуального контроля от 30.10.2023 № 00159/37342. Экспертное заключение от 15.12.2023 № 03812/37342. Схема сертификации 1с

ДОПОЛНИТЕЛЬНАЯ ИНФОРМАЦИЯ Пункты 5.1.1.2, 5.1.2, 5.1.8, 5.2.1.2, 5.2.1.4, 5.2.1.5, 5.2.1.6, 5.2.1.8, 5.7.1, 5.7.2 (предложение 1), 5.7.4 (предложение 1) ГОСТ 34385-2018 «Буксы и адаптеры для колесных пар тележек грузовых вагонов. Общие технические условия»; пункты 4.13 (четвёртое перечисление), 6.6 ГОСТ Р 2.601-2019 «Единая система конструкторской документации. Эксплуатационные документы». Назначенный срок службы - 32 года. Условия хранения продукции - 8 (ОЖ3) ГОСТ 15150-69 «Машины, приборы и другие технические изделия. Исполнения для различных климатических районов. Категории, условия эксплуатации, хранения и транспортирования в части воздействия климатических факторов внешней среды»

СРОК ДЕЙСТВИЯ С 15.12.2023 **ПО** 14.12.2028 **ВКЛЮЧИТЕЛЬНО**

Руководитель (уполномоченное лицо) органа по сертификации — В.Л. Харшиди

М.П.

Эксперт (эксперт-аудитор) (эксперты (эксперты-аудиторы)) — Е.Л. Михальчук

Тамбовские Литейные Технологии

Компетенции и достижения

Производимая продукция внесена в Реестр российской промышленной продукции
(Постановление Правительства РФ № 719 от 17.07.2015 «О подтверждении производства российской промышленной продукции».)

Корпус буксы 5717-11.40.00.009

ООО "ТЛТ"

Тип сертификата	Номер реестровой записи	Дата начала действия	Срок действия
Продукция российского происхождения	10802485	20.03.2026	19.03.2029



Крышка крепительная 5717-11.40.00.003

ООО "ТЛТ"

Тип сертификата	Номер реестровой записи	Дата начала действия	Срок действия
Продукция российского происхождения	10839642	22.05.2026	21.05.2029



Закидка (отливка) 2112.0034.2023

ООО "ТЛТ"

Тип сертификата	Номер реестровой записи	Дата начала действия	Срок действия
Продукция российского происхождения	10839643	22.05.2026	21.05.2029



Клин фрикционный М1698.00.003

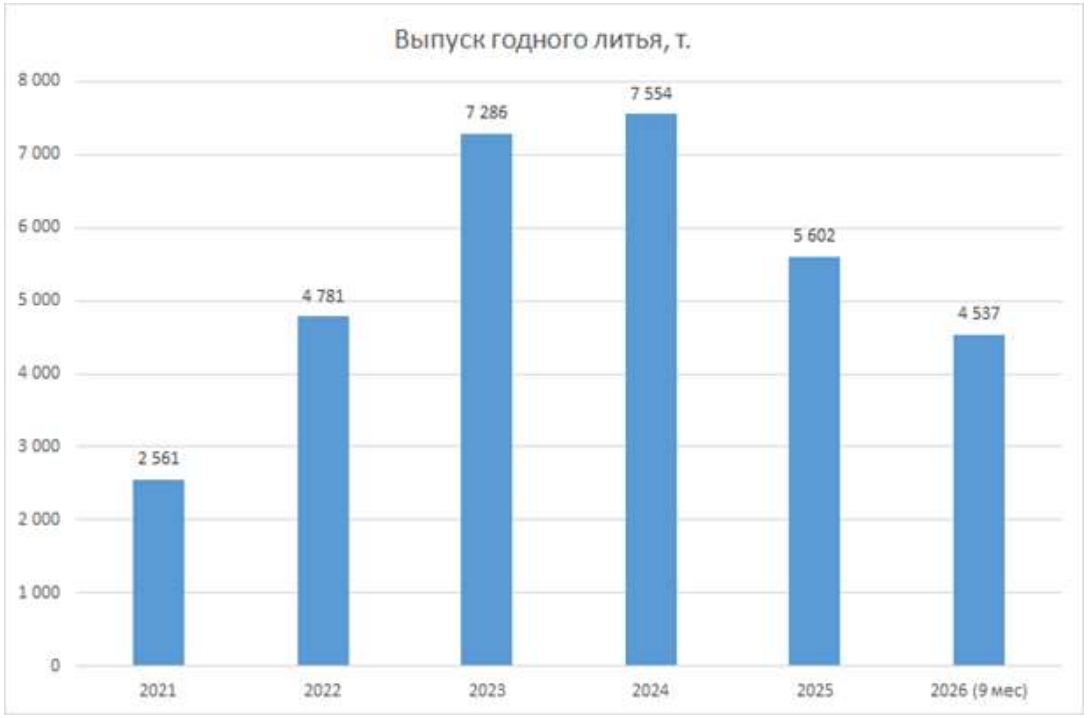
ООО "ТЛТ"

Тип сертификата	Номер реестровой записи	Дата начала действия	Срок действия
Продукция российского происхождения	10839641	22.05.2026	21.05.2029



Тамбовские Литейные Технологии

Показатели в динамике





Тамбовские
Литейные
Технологии

География поставок

Россия

- г. Москва
- г. Рославль, Смоленская обл.
- г. Рузаевка, республика Мордовия
- г. Тамбов, Тамбовская обл.
- г. Старый-Оскол, Белгородская обл.
- г. Барнаул, Алтайский край
- г. Алатырь, республика Чувашия
- г. Набережные Челны, респ. Татарстан
- г. Муром, Владимирская обл.
- г. Тихвин, Ленинградская обл.
- г. Липецк, Липецкая обл.
- г. Пенза, Пензенская обл.



Ближнее зарубежье

- Казахстан
- Узбекистан
- Беларусь

Тамбовские Литейные Технологии

Контакты

Адрес: 392009, г. Тамбов, пл. Мастерских, д. 1, эт. 2, пом. 3
График работы: пн-пт 8:00 – 17:00, перерыв 12:00–13:00
Приемная: +7(4752) 49-20-69
E-mail: info@tlt68.ru
Генеральный директор: Алексей Анатольевич Кошеренков
E-mail: aa.kosherenkov@tlt68.ru
Отдел продаж/закупок: +7(4752) 49-48-83
Отдел кадров: +7(4752) 49-37-21

Тамбовские
Литейные
Технологии