ЧАО «Завод металлоконструкций УКРСТАЛЬ ДНЕПР»

ОБОРУДОВАНИЕ ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ

1.12. 2019

Макет заголовка и объектов со списком

- Сводная таблица техническая характеристик технологического оборудования ЧАО «ЗМК Укрсталь Днепр»
- Основные данные и технологическая точность оборудования
- Сертификаты, действующие на предприятии

Краткая техническая характеристика технологического оборудования ЧАО «ЗМК Укрсталь Днепр»

ОБЩЕЕ КОЛИЧЕСТВО ЕДИНИЦ ОБОРУДОВАНИЯ, ШТ: 518

ТЕХНОЛОГИЧЕСКОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ШТ 294

СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ, ШТ 224

Сводная таблица характеристик оборудования

Вид оборудования, краткая характеристика	К-во (шт)	Технические характеристики	Значение	Примечание
Листогибочное и правильное оборудование	15	Толщина листа мм Ширина листа мм Требуют ремонт 12 ед.	8 ÷ 60 600 ÷ 6000	1968-1974
Машины термической резки (кислородные, плазменные)	19	Габариты обрабатываемого листа: Длина, мм Ширина, мм Толщина, мм Рабочее состояние – 11 шт; Требуется ремонт – 8 шт	 до 17000 до 2500 до 100	1971-1979
Пресса механические Пресса Механические и гидравлические для гибки, правки, образования отверстий.	47	Максимальное усилие, т	150 ÷ 800	1971-1974
Металлообрабатывающие станки и оборудование (кромкострогальные, кромкогибочные, фрезерные, сверлильные, токарные, шлифовальные, отрезные, для правки грибовидности и др.)	83	Станки Кромкострогальные, мм Станки Кромкогибочные, мм Станки Торцефрезерные, мм: Длина изделия Сечение Сверление: ∅ отверстий, мм	до 14000 до 4000 до 18000 4200×2500 до 50	1966-1979

Установки автоматические HDX 1815 CNC для сверления и резки балки VP 206 S для рубки уголка MAG C 625 для газовой и плазменной резки листа, сверления отверстий MAG C 1225 для газовой и плазменной резки листа, сверления отверстий Машина TUBOSEC «C» RM 631-1500-5T для газокислородной резки труб с 6 – координатной цифровой системой управления Автомат газорежущий для резки труб PC-108 Пайком, Япония Машина сварочная OERLIKON MHF60.4	7	Полезное сечение, мм: Длина заготовки, мм Минимальное полезное сечение (мм), Максимальное сечение, мм: Длина листа максимальная, мм Ширина листа, максимальная, мм Толщина листа максимальная, мм Диаметр обрабатываемых труб, мм Толщина стенки, максимальная, мм Диаметр отрезаемой трубы, мм Длина трубы, мм	1800×600 до 30 000 45 × 45 × 5 200 × 200 × 24 12000 2500 64 60 ÷ 1000 12 25 ÷ 250 200÷6500	2011
Автоматы для автоматической сварки под слоем флюса	30	Для выполнения стыковых и угловых св. швов		1971-2000
Полуавтоматы для сварки в смеси защитных газов	64	Для изготовления металлоконструкций		1974-2011

Дробеметные установки	5	В т.ч. 2 шт. фирмы GOSTOL TST (в т.ч. не введена в эксплуатацию) 2 шт производства ТЕХВАГОНМАШ (Украина), сортовая установка дробеметная не введена в эксплуатацию; 1 шт - списание, полный физический износ	2400×3600
Линия Окрасочно-сушильная	1	Габариты, мм	24000×6000×6000
Краны Электромостовые	107	Грузоподъёмность максимальная, т, средняя грузоподъемность, т В том числе: исправных 78 шт; требуется ремонт 29 шт.	до 50 10÷20
Вспомогательное оборудование	6	Кантователи Стенд для сборки хребтовой балки	

Подготовка металла	Машина дробеметная ТЕХВАГОНМАШ для листов КД 3200 *Машина дробеметной очистки обеспечивает эффективное очищение металлической поверхности от окалины, ржавчины, старых лакокрасочных покрытий, масляных и других загрязнений до степени Sa 2 ½*	1	Максимальная ширина стального листа, мм Минимальная толщина стальной плиты, мм Скорость перемещения проката, м/мин	2500 5 1 ÷ 2,5	
	Машина дробеметная ТЕХВАГОНМАШ для профильного проката КД 1600	1	Габаритные размеры очищаемых изделий: ширина, мм длина, не менее, мм высота, не более, мм	 1600 2500 500	Не введена в эксплуатацию
Машины листоправильные	Машина листоправильная Польша (7-ми валковая) *Многовалковые листоправильные машины предназначаются для. правки листового проката Лист пропускается между двумя рядами валков, расположенных в шахматном порядке. Каждый участок листа получает чередующийся в противоположные стороны многократный изгиб с напряжениями, превосходящими предел текучести материала листа.*	3	Толщина листа максимальная, мм Ширина листа максимальная, мм:	35 3500	1964 Разукомплектована электрическая часть и шкаф управления. Необходима в производстве. Требует восстановления

Стыковка листов	Линии поперечной стыковки листа со сварочными головками А 639, ВДМ 3001-2	2	Нет данных		
Машины термической резки	Машины термической резки (кислородные, плазменные), Машины термической резки **КРИСТАЛЛ ТПЛ 2,5 К**	5	Толщина разрезаемого листа максимальная, мм Ширина листа максимальная,	60 2500	
	Машины термической резки **КОМЕТА 2,5 К с ЧПУ**	3	Толщина разрезаемого листа мм Ширина листа максимальная, мм Длина листа максимальная, мм	5 ÷ 100 2700 8000	2011
	MAG C 625 для газовой и плазменной резки листа и сверления отверстий	1	Толщина разрезаемого листа максимальная, мм Расстояние между резами, мм Ширина листа максимальная, мм	6 ÷ 64 2,8 ÷ 4,8 2500	2011
	MAG C 1225 для газовой и плазменной резки листа и сверления отверстий	1	Длина листа максимальная, мм	12000	
	Машина термической резки *(МТР) Машина оснащены аппаратами для воздушно-плазменной резки металлов, а также оборудованием для газо-кислородной резки. Конструкция предусматривает 2…5 координатное перемещение резака относительно заготовки, что позволяет вырезать криволинейные контуры детали со скошенными торцами и снимать фаску*				

Механическая обработка листов	Металлообрабатывающие станки и оборудование (кромкострогальные, кромкогибочные, сверлильные, фрезерные, токарные, отрезные и др.),	20	Габариты обрабатываемой детали: Станки кромкострогальные, мм Толщина листа, мм Станки торцефрезерные: длина детали, мм, сечением, мм Станки сверлильные: сверление отверстий, мм Станки кромкогибочные: Длина детали, мм Толщина листа, мм Усилие, т	до 14000 до 12000 2500×3600 до Ø 50 до 4000 315	1974-1980
	Кромкострогальный станок 7814 (7808)	5	Длина рабочей поверхности стола, мм Длина строгания, м Ширина стола, мм Толщина листа максимальная, мм	17800 14000 770 200	1972
	Торцефрезерный станок ТФС 4 *Торцефрезерный станок ТФС-4 предназначен для торцевания балок и элементов металлоконструкций*	3	Диаметр фрезы, мм Обрабатываемая площадь, мм Высота подъема фрезы, мм	200 1200×3600 1240	1968
	Радиально-сверлильный станок 2Р53 Передвижной Станки предназначены для сверления, рассверливания, зенкования, развертывания, нарезания резьбы	6	Наибольший условный диаметр сверления в стали 45, мм Вылет шпинделя, мм	35 750÷3150	1973

Механическая обработка листов	Станок радиально-сверлильный ИР 111	2	Наибольший условный диаметр сверления в стали 45, мм Наибольшее перемещение по рукаву, мм: левой головки правой головки	50 1475 1695	
	Вальцы листоправильные ДЗМК – 2 им. Бабушкина (5-валковые)	5	Толщина листа, максимальная, мм Ширина листа, максимальная, мм Скорость правки, м/мин Мощность привода, кВт	20 1000 9 13	
	Машина Листоправильная UBR 32/3150, ГДР (7-ми валковая)	1	Толщина листа, максимальная, мм Толщина листа, минимальная, мм Ширина листа, максимальная, мм Скорость правки, м/мин Мощность привода, кВт	32 8 3200 12 110	1981
	Станок кромкогибочный	1	Усилие, т Ширина рабочей части, мм	315 3000	

Разделительные Операции	Ножницы гильотинные STK 25/3150 ERFURD	2	Толщина листа максимальная, мм Длина реза максимальная, мм	25 3150	1985
	Ножницы комбинированные НВ-5221	1	Толщина разрезаемого листа, максимальная мм Наибольшая толщина и ширина разрезаемой полосы, мм Максимальный диаметр разрезаемого круга, мм Максимальный размеры разрезаемого уголка, мм	13 16 ×150 45 14×125×125	1980 Уголковая линия
	Станок лентопильный б10.440 Производитель: Bomar, Чехия	1	Тип исполнения: Маятниковый Разворот пильной рамы, град: Параметры профильной заготовки (Ширина × Высота), мм:	б0-45-0-45-б0 б10×440	2005
	Ножницы комбинированные мод. НВ5222		Наибольшие размеры обрабатываемого проката, мм: диаметр круга сторона квадрата уголок, прямым резом; уголок, под углом 45° Диаметр пробиваемых отверстий, мм: при минимальной толщине S=16мм при максимальной толщине S=20мм	45 40 125×125×12 90×90×9 30 22	1980 Аналогичное оборудование установлено в РМЦ (2 ед)

Линии Автоматические	HDX 1818 для сверления и резки балки *Сортамент профилей: H-профиль, U-профиль, L-профиль (уголок), замкнутый полый профиль прямоугольного сечения*	1	Полезное сечение, мм Максимальная нагрузка, кг/м, Диаметр отверстия максимальный, мм	1800×600 500 50	2011
	VP 206 S для пробивки и резки уголка *Высокоскоростное фрезерование овальных пазов и вырезов различных форм: для полосы и профиля различного сечения – H-профиль, U-профиль, L-профиль (уголок), замкнутый полый профиль прямоугольного сечения.*	1	Минимальное сечение, мм Макс. полезное сечение, мм Усилие пробивки, т Диаметр пробивки максимальный, мм Количество инструментов, шт Максимальный диаметр пробивки в максимальной толщине, для толщины 32 мм	35×35×4 200 × 200 × 20 105 32 6 20	
	Автомат газорежущий для резки труб PC-108 Пайком, Япония	1	Диаметр отрезаемой трубы, мм Длина трубы, мм: Скорость резания, мм/мин Толщина стенки трубы, мм	25 ÷ 250 200÷6500 100 ÷ 400 5 ÷ 15	1983
	Машина TUBOSEC «C» RM 631-1500-5T для газокислородной резки труб с 6 – координатной цифровой системой управления	1	Диаметр обрабатываемых труб, мм Толщина стенки, максимальная, мм Резка под скосом, град	60 ÷ 1000 12 ± 30	2008

Линии Автоматические	Линия Автоматическая обработки швеллеров и двутавровых балок НД2428-1000А «KAWASAKI», Япония	1	Максимальное сечение отрезаемого профиля, мм	1014×445	1971 В не рабочем состоянии. Рекомендуется к списанию
	Станок Автоматический сверлильный 1Н1500В «KAWASAKI», Япония	1	Количество шпинделей, шт 1 Диаметр сверла, максимальный, мм Скорость сверления, мм/мин Регулирование подачи - бесступенчатое Станок укомплектован г/п механизмом и вторым столом	40 0-300	1983 Требует ревизии ПО и плат
Машины листогибочные	Машина листогибочная и правильная четырехвалковая XZM-C-600/21, Чехословакия	1	Ширина листа, максимальная, мм Толщина листа, максимальная, мм: Минимальный радиус гибки, мм	6000 21 950	1953 Требуют ремонта
	Вальцы листогибочные «Вагнер» (4-х валковые)	1	Толщина листа, максимальная, мм Ширина листа, максимальная, мм	24 1000	Требуют ремонта
	Машина листогибочная СКМЗ (3-х валковые)	1	Толщина листа, максимальная, мм Ширина листа, максимальная, мм Радиус гибки, минимальный, мм	40 4000 420	1967 Требуют ремонта

Оборудование правильно- гибочное	Пресс правильно-гибочный горизонтальный PELS	2	Усилие, т Высота сухаря, мм Рабочая зона, мм Расстояние между гибочными сухарями максимальное, мм Заготовки, мм: Круг диаметром Квадрат Швеллер Балка	315 500 530 1900 190 145×145 40 45	1970
	Правильно-гибочная машина для правки профильного проката XRL-100, Чехословакия	1	Сортамент профилей, максимальный, мм: Круг, мм Шестигранник, мм Полоса, мм: минимальное сечение максимальное сечение Уголок, мм: минимальное сечение минимальное сечение Швеллер Двутавровая балка Скорость правки, м/мин Мощность двигателя, кВт	50÷100 45÷90 80×20 150×40 80×80×10 160×160×18 №20 №22 120-60 110	1982

Сварка и родственные процессы	Линия автоматической сварки OERLIKON MHF60.4		Диаметр сварочной проволоки, мм Скорость сварки, м/мин Размер рабочего пространства, мм: Длина Высота Ширина	1,6 ÷ 4,0 24000 2500 4300	2005
	Дуговая сварка под слоем флюса				
	Сварочные головка А1412	4	Сила тока максимальная, А Скорость сварки, м/ч Мощность, кВт Режим работы, 100 ПВ %, А	1200 12 ÷ 120 120 1000	1975
	Сварочные трактора ТС-17 (КА001)	12	Сила тока максимальная, А Скорость сварки, м/ч Мощность, кВт Режим работы, 100 ПВ %, А	1200 18 ÷ 110 120 1000	2001
	Комплект малогабаритных тракторов А 1698	4	Сила тока максимальная, А Скорость сварки, м/ч Мощность, кВт Режим работы, 100 ПВ %, А	500 0,25 ÷ 0,9 12 800	1992
	Сварочные трактора АДФ 1002, двухдуговые	10	Сила тока максимальная, А Скорость сварки, м/ч Мощность, кВт Режим работы, 100 ПВ %, А	1000 12 ÷ 120 110 800	1982

Сварка и родственные процессы	**Дуговая сварка в среде защитных газов**				
	ПДГ508 +ВДМ(У)506	46	Сила тока максимальная, А Мощность, кВт Режим работы, 60 ПВ %, А	500 45 500	1989
	Fronius Trans Steel 5000	16	Сила тока максимальная, А Мощность, кВт Режим работы, 60 ПВ %, А	500 10,3 360	2011
	Fronius Trans Steel 3500	16	Сила тока максимальная, А Мощность, кВт Режим работы, 100 ПВ %, А	350 10,3 250	2011
	Vario Synergic 5000-2	1	Сила тока максимальная, А Мощность, кВт Режим работы, 100 ПВ %, А	500 11 320	2011
	Star synergic 500-2	2	Сила тока максимальная, А Мощность, кВт Режим работы, 100 ПВ %, А	500 13 350	2011
	Вспомогательное оборудование				
	Вращатель М31050 А	2	Грузоподъемность, кг Угол поворота/наклона, град Скорость вращения, м/ч Максимальный диаметр изделия, мм	2000 360 0,05 ÷ 2,5 1600	1975
	Кантователь роликовый	1	Грузоподъемность, кг Угол поворота/наклона, град Скорость вращения, м/ч Максимальный диаметр изделия, мм	2000 360 19 ÷ 77 3200	1982

Сварка и родственные процессы	Книжный кантователь	1	Угол поворота/наклона, град Параметры (Д×Ш), мм	360 2500 ÷ 400	
	Стенд для сборки обечаек	1	Грузоподъемность, т Угол поворота/наклона, град Скорость вращения, м/ч Максимальный размер изделия, мм	35 360 23,32 11000 × 2500 × 10000	1982
	Печи для прокалки сварочных материалов СНОЛ 75/350	1	Температура разогрева максимальная, °С Мощность, кВт	350 4	2005
	Печи для прокалки Сварочных Материалов СНОЛ 75/450	1	Температура разогрева максимальная, °С Мощность, кВт	450 5,5	2005
Правка Н балки	Машина для правки грибовидности ПГ ДЗМК Машина предназначена для правки грибовидности сварных двутавровых балок	3	Максимальная ширина полки балки, мм Максимальная высота балки, мм. Минимальная высота балки, мм Зазор между эксцентриковыми роликами и ведущим валком, мм Максимальная толщина полки балки, мм Скорость движения балки, м/мин	900 Неограниченна 400 5 ÷ 65 40 8,4	Сборо-сваркочный цех №1 пр.1,2 Сборо-сваркочный цех №2 пр.5
	Машина для правки грибовидности	1	Ширина полки балки, мм Высота вертикальной стенки, мм Толщина полки балки, мм Зазор между нижним роликом и прижимным валком, мм Скорость движения балки, м/мин.– Мощность привода, кВт.	100 ÷ 400 193 ÷ 431 8,5-35,5 5 – 55 7,1 5,5	1975 Сборо-сваркочный цех №1 пр.4

	Машина дробеметная				
Цех маляро - погрузки	Машина дробеметная PPV 2100×2600 GOSTOL TST	1	Размер детали, максимальный, мм, Производительность дробеметной установки, м/мин Количество турбин, шт, Тип турбины 380D Диаметр турбин, мм Производительность, кг/мин/турбина Мощность турбин, кВт	2100×2600 0,5 ÷ 2,0 16 380 150 16×11кВт = 176	2011
	Машина дробеметная PPV 2400×3600 GOSTOL TST (Цех Маляро-погрузка Используется как донор Не введен в эксплуатацию)	1	Размер детали, максимальный, мм, Производительность дробеметной установки, м/мин Количество турбин, шт, Тип турбины 380D Диаметр турбин, мм Производительность, кг/мин/турбина Мощность турбин, кВт	2400×3600 0,5 ÷ 2,0 22 380 150 22×11кВт = 242	2011
	Окрасочно-сушильная линия для металлоизделий 24000×3600×3600 Мод. MILLENIUM CSGP	1	Тип линии - периодического действия Габаритные размеры окрашиваемого изделия, мм Максимальный вес изделия, кг Внутренние размеры камеры (длина × ширина× высота), мм Температура воздуха, °С: Фаза окраски Фаза сушки	24000×3600×3600 50000 26000×5960×5240 + 15 ÷ + 20 + 60 ÷ + 75	2010

Средства измерительной техники	Оборудования для неразрушающего и разрушающего контроля сварных соединений	2	дефектоскоп ультразвуковой USN – 52		1985-2008
		1	дефектоскоп ультразвуковой УД2 – 70		
		1	дефектоскоп ультразвуковой УД4 – 76		
		1	Толщиномер ТУЗ		
		1	термометр инфракрасный FLUKE – 62		
		1	разрывная машина Р = 5 т;		
		1	пресс разрывной; Р = 100 т		
		1	машина испытательная LOSEN HANSEN 60 т		
		1	маятниковый копер; МК – 10		
		2	твердомер 2140 ТР		
		1	твердомер ТП 1		
		1	твердомер ТШ 1		

Ремонтно – механический цех	**Установка для наплавки крановых колёс УНК-112** (УНФ-2×500) Автоматический комплекс для восстановительной электродуговой наплавки под слоем флюса реборд и поверхности катания крановых колес вращаемых универсальным вращателем в вертикальном положении	1	Сварочный ток ПВ=100%, А, в пределах: Скорость подачи электродной проволоки (регулировка плавная), м/ч, в пределах: Диаметр электродной проволоки, мм: Диаметр наплавляемых деталей, мм: Перемещение сварочной горелки: горизонтальное, мм, не более: вертикальное, мм, не более: Скорость перемещения сварочной горелки: мм/мин, в пределах: Производительность (наплавляемый металл), кг/ч Подвесной сварочный автомат АДФ-2×500	420 16÷553 1,2÷2,0 120÷1200 1000 1770 0,6÷2000 до 15	
Кузнечно – прессовое оборудование	Пресс двухкривошипный закрытый К367Б	1	Пресс кривошипный простого действия усилие, тс Ход ползуна, мм Ходов в минуту Регулировка между штамп. пространством между столом и ползуном, мм В его нижнем положении, мм Расстояние между стойками, мм Размер стола, мм	800 815 12 200 900 2530 2500×1500	Требует ремонта

Кузнечно – прессовое оборудование	Пресс однокривошипный открытый ненаклоняемый простого действия К2130 пресс открытый (С - типа), однокривошипный, простого действия, двухстоечный, с неподвижным столом, ненаклоняемый	1	Номинальное усилие пресса, кН (т) Наибольший ход ползуна (штока), мм Частота ходов ползуна непрерывных, 1/мин Размеры стола, мм Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении - закрытая высота пресса, мм Расстояние между стойками станины в свету, мм	1000 (100) 25÷130 80 850 × 560 400 400	
	Пресс однокривошипный простого действия открытый наклоняемый К 2330 пресс открытый (С - типа), однокривошипный, простого действия, двухстоечный, с неподвижным столом, наклоняемый	1	Номинальное усилие пресса, кН (т) Наибольший ход ползуна (штока), мм Частота ходов ползуна непрерывных, 1/мин Размеры стола, мм Наибольшее расстояние между столом и ползуном в его нижнем положении - закрытая высота пресса, мм Расстояние между стойками станины в свету, мм	1000 (100) 25÷130 100 950 × 630 400 400	
	Молот штамповочный паровоздушный двойного действия арочного типа М 1340А (всего с аналогами 3 шт)	3	Вес падающих частей, кг Энергия удара, кДж Число ударов в минуту - Расстояние между направляющими в свету, мм	1000 25 71 1800	

Кузнечно – прессовое оборудование	Пресс однокривошипный простого действия открытый ненаклоняемый КД 212БЕ	1	Номинальное усилие пресса, кН (т) Наибольший ход ползуна (штока), мм Частота ходов ползуна непрерывных, 1/мин Размеры стола, мм Расстояние между стойками станины в свету, мм Электродвигатель главного привода, кВт	630(63) 10 ÷ 100 90 480 ×710 340 8,3	

ЧАО «ЗМК Укрсталь Днепр»

Дата актуализации 1.12.2019

Наименование	**ISO 9001:2015 ДСТУ ISO 9001:2015**	**ISO 1090-2 (EXC1 – EXC3)**	**EN ISO 3834-2**	**ISO 14001:2015 DSTU ISO 14001:2015**	**BS OHSAS 18001:2007 ДСТУ OHSAS 18001:2010**
Срок действия	**10.01.2022**	Не обновлялся на **ЧАО «ЗМК Укрсталь Днепр»**	**01.03.2021**	**10.01.2022**	**10.01.2022**