

# Производство металлоконструкций любой сложности

В Холдинге три производственных площадки в Екатеринбурге, Тюмени и Отрадном, с пролетами шириной до 23 м, подкрановой высотой до 10 м и грузоподъемностью кранов до 50 т. Общая площадь производственных площадей Холдинга свыше 110000 кв. м. с объемом выпускаемой продукции до 39000 тонн в год.

Производственные возможности позволяют изготавливать крупные металлоконструкции и механоизделия различных типоразмеров из углеродистых и легированных сталей, цветных металлов и сплавов.

Холдинг располагает собственными аттестованными лабораториями разрушающего контроля, проводящими механические испытания и микроанализ металлов и сплавов в соответствии с требованиями ГОСТ, а также аттестованной лабораторией неразрушающего контроля с радиационным, ультразвуковым, магнитным и другими видами контроля. Процесс проектирования и производства продукции сертифицирован по стандартам ISO 9001:2015, API Spec Q1, API-4F, API-7K, API-8C.







## Заготовительное металлорежущее и газоплазменное оборудование

Резка листового проката, в том числе, под углом и снятие фасок круглого, шестигранного, квадратного, труб, уголков, швеллеров, двутавров, полосы из листа толщиной от 1 мм до 300 мм длиной от 10 мм до 120000 мм на оборудовании плазменной резки и термической резки **SEKATOR**, лентопильных **Delta HFA – 620NS, CARIF 260, KASTOcut GU4**, прессножницах **Geka HYDRACROP 80/150S**, отрезная дисковая машина **Корвет - 430** и гильотинные машины **H3221 и H0 3314Г**.

Термическая плазменная резка листового проката толщиной от 1 до 40 мм с минимальной шероховатостью поверхности реза Ra 25. V, Y – образные фаски, размером не менее 5 мм выполняется на машинах плазменной резки **CombiCut 12001.25 PrGr, ECKERT SAPPHIRE BL-2 VORTEX 3D**



## Сварочно-сборочное оборудование

- Основные способы сварки – полуавтоматическая сварка в среде защитных газов, ручная электродуговая сварка штучными электродами, ручная аргодуговая сварка.
- Максимальная масса свариваемых металлоконструкций – **30 т**.
- Технология сварки аттестована НАКС.
- Максимальные габариты собираемых металлоконструкций при размещении на плитах или технологических балках под сборку-сварку :
  - ширина – до 12000 мм;
  - высота – до 7800 мм;
  - длина – до 58000 мм.

## Подготовка поверхности под покраску, покраска и сушка.

Очистка поверхности изделия от ржавчины и окалины в дробеструйной установке **Blastlux PC-BL 1866** с максимальными габаритами изделий 15,0х2,8х3,6 м массой до 20 т.

Нанесение и сушка ЛКП осуществляется в окрасочно-сушильной камере (ОСК) (18х6х6 м) и зоне свободной окраски (ЗСО) (30х6х6).

Нанесение ЛКП на установке безвоздушного распыления (УБР) и зоне свободной окраски.