



Акционерное Общество
«ХАБАРОВСКИЙ
СУДОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД»
(АО «ХСЗ»)

ул. Суворова, д. 1, Хабаровск, 680003. Тел.: +7 (4212) 45-85-35, факс: +7 (4212) 45-85-44
Эл. почта: aohsz@aohsz.ru ИНН 2723112662, КПП 272301001, ОГРН 1082723009500

№ _____

на № _____ от _____

1. ПРОИЗВОДСТВО МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ:

1.1. Изготовление сварных металлоконструкций, технологического оборудования, нестандартного оборудования любой сложности из черных и цветных металлов, в т.ч. нержавеющей стали, АМг, латуни, бронзы.

1.2. Изготовление металлоконструкций зданий и сооружений, емкостей до 1000 м³.

2. МЕХАНОСБОРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО:

2.1. Механическая обработка и изготовление деталей на токарных станках диаметром до 900 мм, длиной 9500 мм;

2.2. Токарно-карусельных диаметром до 2500 мм;

2.3. Горизонтально-расточных диаметром до 400 мм, глубиной до 800 мм;

2.4. Горизонтально и вертикально фрезерных высотой до 500 мм;

- фрезерование по контуру – 1250 x 600 мм;

2.5. Вертикально-фрезерных – высота обработки изделия от 60 x 500 мм;

- фрезерование по контуру 1250 x 600 мм;

- размеры стола – 630 x 1600мм;

2.6. Горизонтально-фрезерных – высота обработки изделия 30 x 300 мм;

- фрезерование по контуру 700 x 240 мм;

- размеры стола 320 x 1250 мм;

2.7. Долбежных станках – рабочая поверхность стола: ø800(max), ø500(min);

- Высота обработки изделия 600 мм;



- Длина хода долбяка 120 x 500 мм;

2.8. Продольно – строгальных – размеры обрабатываемого изделия 4000 x 1000 x 900 мм;

- Угол поворота суппорта + 60°, -60°;

2.9. Поперечно-строгальных – высота изделия – 450 мм (max);

- Длина хода ползуна 20 x 720 мм;

- Рабочая поверхность стола 710 x 450 мм;

2.10. Радиально – сверлильных - Ø сверления ø80(max);

2.11. Шлифовальных станках:

- Круглое шлифование - max ø280, длина 1400мм;

- Плоское шлифование - L (max)=1000мм;

- Высота центров 190 x 630 мм.

2.12. Гибочные работы из листового и профильного металла S=2-22 мм любой конфигурации;

2.13. Резка листового металла на установке плазменной резки «Ритм» S=3-100 мм, в т.ч. нержавеющей стали и цветных металлов.

2.14. Рубка заготовок на прес-ножницах S=1-32 мм.

2.15. Резка на «Кристалле» листовых углеродистых сталей (АК, ЮЗ, КД), S=3-100 мм.

2.16. Рубка листового проката на гильотинах толщиной до S=8 включительно.

3. СВАРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО:

3.1. Сварочные работы любой сложности ручной дуговой, механизированной и автоматической сваркой черных и цветных металлов (бронза, латунь, титан, нержавейка); сталь S=2-30 мм и выше, АМГ S=1,5 – 25 мм и выше.

3.2. Изготовление сварных металлоконструкций размерами до 6500 x 9000 и весом до 30 тн.

3.3. Изготовление нестандартного оборудования весом до 3 тн.

3.4. Контактная сварка плоских конструкций из легкого сплава (АМГ-5, АМГ-61) толщиной до 2 мм.

4. ТРУБООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ПРОИЗВОДСТВО:

- 4.1. Изготовление, монтаж, демонтаж и ремонт общесудовых систем и систем трубопроводов судовых энергетических установок.
- 4.2. Изготовление труб под кабель в обеспечение электромонтажных работ.
- 4.3. Гибка труб $\varnothing 6 - 200\text{мм}$ (сталь, АМг, титан).
- 4.4. Изготовление систем трубопроводов, труб вентиляции, кондиционирования и газовыхлопа.
- 4.5. Изготовление деталей и изделий МСЧ из труб (стаканы, змеевики, гуськи и т.п.).

5. ГАЛЬВАНИЧЕСКОЕ ПРОИЗВОДСТВО:

- 5.1. Химическая очистка труб:
 - из алюминиевых сплавов (6000x800x2000);
 - из нержавеющей сталей (3000x800x2000);
 - из углеродистых сталей (3000x800x2000);
 - из меди и ее сплавов (3000x800x2000).
- 5.2. Цинкование с толщиной покрытия до 48 мкм (6000x800x2000);
- 5.3. Кадмирование (2000x800x1500);
- 5.4. Хромовокислотное оксидирование (3000x800x2000);
- 5.5. Серновокислотное оксидирование (3000x800x2000);
- 5.6. Хромирование (2000x800x1000);
- 5.7. Фосфатирование (3000x800x2000);
- 5.8. Меднение (1200x1000x1000);
- 5.9. Лужение (1200x1000x1000);
- 5.10. Совместное обезжиривание и травление деталей из алюминиевых сплавов (6000x800x2000);
- 5.11. Оксидирование (воронение) деталей из сталей в горячей смазке (600x500x1000);
- 5.12. Химическая очистка проволоки из МНЖ (3000x800x2000);
- 5.13. Химическое пассивирование деталей из коррозионно-стойких сталей (1500x1000x1000);

5.14. Подготовка проволоки и прутков для аргонно-дуговой сварки из алюминиевых сплавов (6000x800x2000);

5.15. Цинкование (кадмирование) крепежа.

6. ДЕРЕВООБРАБАТЫВАЮЩЕЕ ПРОИЗВОДСТВО:

6.1. Изготовление и установка деревянных переборок.

6.2. Изготовление и установка деревянного обрешетника и зашивка изоляции.

6.3. Установка деревянного настила палуб.

6.4. Изготовление деревянной зашивки для обеспечения хранения и транспортировки изделий на площадях цехов отправителей. Упаковка и раскрепление отправляемого груза (совместно с цехом исполнителем).

6.5. Изготовление лесов, деревянного настила, трапов, переходных трапов, переходных площадок.

6.6. Парусные работы. Пошив занавесей, штор, чехлов и брезентов.

6.7. Пошив временных чехлов для аппаратуры.

7. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИНСТРУМЕНТА:

7.1. Запасные части к оборудованию для контактной, аргонодуговой, автоматической и п/автоматической сварки; для плазменной резки, электровоздушной строжки, для газоплазменной аппаратуры в объеме стандарта СТП ШИНЯ 4.39-90.

7.2. Резцы токарные с напайной пластиной.

7.3. Пломбы свинцовые.

7.4. Ключи гаечные, долота, стамески, молотки, струбцины.

7.5. Инструмент для зачистки и обработки поверхности (шарошки, шабера).

7.6. Инструмент разметочный (кернеры, чертилки, циркули разметочные, карандаши маркировочные, отвесы).

7.7. Оправки для сверлильных патронов.

7.8. Просечки, кувалды, клейма, отвертки, зубила.

7.9. Инструмент клепальный, рубильный к пневматическим молоткам.

7.10. Технологическая оснастка к фрезерным станкам.

8. ИЗГОТОВЛЕНИЕ ИЗДЕЛИЙ ИЗ РЕЗИНЫ:

- 8.1. Манжеты, кольца, амортизаторы, втулки, мембрана, экраны, диафрагмы.
- 8.2. Обрезинивание: ручек, втулок, опор, подшипников, колец.
- 8.3. Вулканизация конвейерных лент.
- 8.4. Кольца уплотнительные.
- 8.5. Муфты.
- 8.6. Грязесъемники.
- 8.7. И другие изделия при условии проектирования и изготовления прессформ (плита 590x590).

9. ИЗДЕЛИЯ ИЗ ПОЛИАМИДА, ПОЛИЭТИЛЕНА, ПОЛИСТИРОЛА:

- 9.1. Шайбы;
- 9.2. Пробки-заглушки;
- 9.3. Колпачки;
- 9.4. Пружины;
- 9.5. Втулки резьбовые;
- 9.6. Прокладки;
- 9.7. Рукоятки;
- 9.8. Втулки;

И другие изделия при условии проектирования и изготовления прессформ (размер плиты 940x940).

10. ТЕРМИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА:

- 10.1. Газовая цементация;
- 10.2. Объемная закалка, отпуск, отжиг ($t_{\text{max}}=13000$);
- 10.3. ТВЧ – частота 60-70кГц, $N=60\text{квт}$.
- 10.4. Отжиг, старение, закалка алюминиевых сплавов ($t_{\text{max}}=5500$).

11. ЭЛЕКТРОМОНТАЖНОЕ ПРОИЗВОДСТВО:

- 11.1. Ремонт высоковольтного и низковольтного электрооборудования и сетей;
- 11.2. Монтаж, наладка и обслуживание сетей освещения;
- 11.3. Обслуживание и ремонт компрессорного оборудования и воздухопроводов НД и ВД.