



ДЗЕРЖИНСКИЙ ЗАВОД
ХИМИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ

ЗАРЯ



dzho-nn.ru



СОДЕРЖАНИЕ

<u>О ПРЕДПРИЯТИИ</u>	4
Инженерно-технологический центр	8
Лаборатории ИИЛМ и ЛНМК	12
<u>НАШИ ПАРТНЕРЫ</u>	14
Колонны	18
Емкостное оборудование	20
Аппараты с перемешивающим устройством	24
Теплообменное оборудование	26
Оборудование из двухслойной стали	28
Нестандартизированное оборудование	32
Блочное и блочно-модульное оборудование	33
Крупногабаритное оборудование	34
Эмалированное оборудование	35
Днища эллиптические	38
Сферические и эллиптические днища диаметром до 15 метров	41
Спиральи ПВД	44
Зажимы	45
<u>УСЛУГИ ПО МЕТАЛЛООБРАБОТКЕ</u>	48
<u>НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО</u>	54
<u>НАШ ТРАНСПОРТ</u>	70
<u>РАЗРЕШЕНИЯ И СЕРТИФИКАТЫ</u>	71

О ПРЕДПРИЯТИИ

АО «Дзержинский завод химического оборудования «ЗАРЯ» является предприятием машиностроительного профиля, специализирующимся на выпуске оборудования для химической, нефтехимической, нефтеперерабатывающей и атомной отраслей промышленности.

Производственные цеха завода оснащены необходимым технологическим, в том числе заготовительным, котельно-сварочным, металлорежущим, станочным и кузнечно-прессовым оборудованием, позволяющим осуществлять полный цикл работ.



ЛЮДИ – ГЛАВНЫЙ РЕСУРС ПРЕДПРИЯТИЯ,
А ИХ ИНТЕЛЛЕКТУАЛЬНЫЙ ПОТЕНЦИАЛ
И ОПЫТ – ОСНОВА РАЗВИТИЯ
НАШЕГО ЗАВОДА.

СЕГОДНЯ РЕШАЮЩИМ ФАКТОРОМ
ЯВЛЯЕТСЯ САМ ЧЕЛОВЕК
И ЕГО ЗНАНИЯ.

КОНЦЕПЦИЯ «БЕРЕЖЛИВОЕ ПРОИЗВОДСТВО».

Внедрение стандартов бережливого производства,
совершенствование и обучение персонала,
повышение производительности труда.

Производство имеет все необходимые разрешительные документы, соответствующие требованиям Технического Регламента Таможенного Союза (ТР ТС).



ЗАГОТОВИТЕЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

- термическая (плазменная, кислородная) резка листового проката толщиной до 300 мм на установке портального типа с ЧПУ;
- термическая (плазменная, кислородная) резка листового проката толщиной до 30 мм на портативных переносных машинах;
- гидроабразивная резка листового металлопроката, керамики, стекла, твердых сплавов толщиной до 120 мм на установке портального типа с ЧПУ;
- маркировка изделий, деталей и узлов с помощью ударно-точечных маркираторов;
- гибка обечаек, конусов (толщиной стенки до 40 мм при длине, образующей до 2000 мм) на 4-валковых вальцах с ЧПУ;
- вальцовка обечаек на 4-валковых вальцах с ЧПУ;
- подгибка заготовок днищ для автоперевозок в соответствии с транспортными габаритами.



МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ: МЕТАЛЛОРЕЖУЩЕЕ

- резка заготовок сортового и профильного проката на ленточнопильном станке (до 350 мм);
- механическая обработка корпусных деталей и узлов высотой до 2000 мм и наружным диаметром до 4000 мм; механическая обработка валов перемешивающих устройств длиной до 5000 мм;
- строгание горизонтальных, вертикальных и наклонных поверхностей кромок листов, пакетов листов и других длинномерных изделий (размеры: до 200 × 2000 × 8000 мм);
- сверление отверстий диаметром до 50 мм в трубных решетках теплообменников (диаметром до 2500 мм и толщиной до 200 мм) на станке портального типа с ЧПУ;
- изготовление деталей на токарно-револьверном центре с ЧПУ диаметром до 320 мм и длиной до 520 мм;
- обработка кромок элементов сосудов мобильными кромкоскалывающими установками;
- обработка кромок труб мобильными установками диаметром до 50 мм.



КУЗНЕЧНО-ПРЕССОВОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

- штамповка эллиптических днищ диаметром от 159 до 2200 мм и толщиной до 30 мм, сферических неотбортованных днищ с радиусом 500, 1000, 1800, 2800 мм;
- штамповка конусов с углом при вершине 60°, 90°, 120° и высотой до 300 мм;
- ковка фланцев в матрице до Ду 200 мм, свободная ковка фланцев до Ду 300 мм, гибка фланцев от Ду 600 мм до Ду 2000 мм, раскатка поковок фланцев от Ду 350 мм до Ду 500 мм, ковка заготовок;
- термическая (печная) обработка емкостей и элементов сосудов.



КОТЕЛЬНО-СВАРОЧНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ:

- сборка корпусов диаметром до 4000 мм с помощью современных цепных центраторов с двумя цепями;
- комплексная сборка обечаек и корпусов диаметром от 800 до 4000 мм на стендах с гидравлическими стыковочными машинами и автоматическая сварка на сварочных колоннах под слоем флюса;
- автоматическая сварка под слоем флюса, механизированная сварка в среде защитных газов, ручная аргонодуговая сварка неплавящимся электродом и ручная дуговая сварка покрытыми электродами углеродистых, низколегированных, высоколегированных и двухслойных сталей;
- ручная аргонодуговая сварка алюминиевых и никелевых сплавов;
- автоматическая антикоррозионная наплавка под слоем флюса толщиной до 20 мм;
- развальцовка труб диаметром до 60 мм мобильными вальцовочными машинами с контролем крутящего момента;
- гибка различного профильного и сортового проката, в том числе труб диаметром до 60 мм для элементов змеевиков, спиральных змеевиков и теплообменников на гидравлическом станке с ЧПУ;
- гибка спиралей ПВД на гибочных станках;
- термическая (внепечная) обработка емкостей и элементов сосудов;
- гидравлическое испытание емкостей давлением до 60 МПа (600 кг/см²);
- гидравлическое испытание труб диаметром 16-57 мм и давлением 12 МПа (120 кг/см²);
- струйная очистка поверхностей изделий в камере и на мобильных установках струйной и беспылевой очистки;
- окраска на безвоздушных окрасочных агрегатах;
- упаковка изделий в ингибированную пленку.



ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ КОНТРОЛЯ КАЧЕСТВА СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ И ОСНОВНОГО МЕТАЛЛА:

- контроль качества сварных соединений неразрушающими методами (ультразвуковая дефектоскопия, цветная и люминесцентная дефектоскопия, рентген-контроль);
- контроль качества сварных соединений металлографическими исследованиями, механическими испытаниями и проверками на межкристаллитную коррозию.

На предприятии организовано подведомственное Ростехнадзору производство трубных изделий (спиральные змеевики подогревателей высокого давления системы регенерации турбоустановок – спирали ПВД), поставка которых осуществляется во все регионы России и страны ближнего зарубежья.

В коллективе трудятся специалисты с 20-летним опытом работы, пришедшие из большой энергетики Нижегородской области.

ИНЖЕНЕРНО-ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ ЦЕНТР

На предприятии действует инженерный центр, укомплектованный инженерно-техническими работниками, имеющими большой опыт в части проектирования и конструирования оборудования самого различного профиля.

- Разработка рабочей документации на оборудование (емкостное, колонное, аппараты с перемешивающими устройствами, теплообменное).
- Выполнение прочностных расчетов по заданиям заказчиков для оборудования, эксплуатируемого на опасных производствах.
- Проектирование оборудования емкостного типа.
- Проектирование и выполнение расчетов теплообменного оборудования.
- Проектирование и выполнение расчетов колонного оборудования с возможностью их комплектации стандартными массообменными устройствами, в том числе насадочные, колпачковые, жалюзийные, клапанные и прочие.

Технологический центр АО «ДЗХО «Заря» имеет возможность оказывать следующие услуги:

- Разработка технологической документации (технологических процессов, маршрутных карт, технологических инструкций, технологических паспортов, ведомостей по оснастке и т.д.) на изделия: аппараты, работающие под давлением и без давления; змеевики спиральные подогревателей высокого давления системы регенерации турбоустановок; стандартную продукцию (днища эллиптические, сферические неотбортованные, фланцы юбочные).
- Расчет сводных норм материалов и отходов металлопроката.
- Выполнение раскроев листового проката.
- Выполнение трудового нормирования изделий.

- Разработка управляющих программ для станков с ЧПУ.
- Выполнение метрологической экспертизы конструкторской и технологической документации.
- Разработка чертежей оснастки, малых форм для детских площадок. Работы выполняются с использованием компьютерных программ «Компас-3D», Excel, Word, 1С:Предприятие по конструкторской документации заказчика или Инженерного центра АО «ДЗХО «Заря».



ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЕ ИННОВАЦИИ И ДОСТОЙНЫЙ РЕЗУЛЬТАТ.
Сокращение технологического времени изготовления
продукции за счет замкнутого цикла производства.





ЛАБОРАТОРИИ ИИЛМ и ЛНМК

ЛАБОРАТОРИИ

На базе АО «ДЗХО «Заря» функционируют две диагностические лаборатории с обширной областью деятельности:

ИИЛМ

Обеспечивает комплекс испытаний, анализов и исследований металлов, сплавов и их сварных соединений по четырём функциональным направлениям:

- испытания прочностных (физико-механических) и технологических свойств (характеристик);
- металлографический (структурный) анализ и исследования;
- коррозионные испытания;
- неразрушающий экспресс-анализ химического (элементного) состава металлоизделий на марочное соответствие.

Техническая оснащённость, высокая квалификация и профессиональная компетентность персонала позволяют проводить комплексную оценку показателей качества большого ассортимента металлопродукции – основного металла, сварочных материалов и сварных соединений (изделий), в том числе и биметаллических (двухслойных), полученных наплавкой, сваркой взрывом и другими методами.

Лаборатория имеет «Паспорт метрологического обеспечения испытаний» и периодически проходит метрологическую аттестацию, согласно требованиям руководящих (РД) и нормативных документов (НД) по испытаниям и сертификации в системах Росстандарта и Ростехнадзора.

ЛАБОРАТОРИЯ ЛНМК

Изготовление сварных емкостей, предназначенных для эксплуатации на химических и нефтехимических производствах, а также емкостей, работающих с внутренним давлением более 0,07 МПа или под вакуумом, предъявляет особые требования к качеству сварных соединений. В целях выявления недопустимых дефектов в сварных соединениях и выпуска продукции, соответствующей требованиям заказчика и государственных стандартов, на нашем предприятии была создана лаборатория неразру-

шающих методов контроля.

При контроле используются следующие методы:

1. Радиационный (или радиографический). Применяется для контроля стыковых, угловых, нахлесточных, тавровых сварных соединений из нержавеющей и углеродистой стали при толщине изделий до 80 мм. Считается самым надежным методом для выявления внутренних дефектов. Контроль проводится рентгеновскими аппаратами: РПД-200СНП, МАРТ-200, АРИНА-9, АРИНА-7.

2. Ультразвуковой. Применяется для контроля сварных соединений из углеродистой стали толщиной от 6 до 250 мм. Также ультразвуковым методом проводится контроль сплошности листового проката и толщинометрия. Для контроля используются ультразвуковые дефектоскопы УДЗ-103 PELENG и А1214 EXPERT, для замера толщины – толщиномер БУЛАТ 1S.

3. Капиллярный. Применяется для выявления поверхностных дефектов сварных соединений, а также сварных швов, недоступных для радиографического и ультразвукового контроля.

В лаборатории работают специалисты, аттестованные на все виды контроля.

Персоналом лаборатории и смежных структурных подразделений завода была проведена работа по получению санитарно-эпидемиологического заключения на соответствие производства санитарно-эпидемиологическим правилам и нормам по радиационной безопасности.



НАШИ ПАРТНЕРЫ

АО «Саров АтомСтрой»
ОАО «НИИК»
ПАО «Татнефть» им. В. Д. Шашина
АО «НИИПМ»
ПАО «Акрон»
ПАО «Казаньоргсинтез»
ООО «Оргнефтехим-Холдинг»
АО «ОХК «УРАЛХИМ»
ООО ОХК «Щекиноазот»
ПАО «Нижнекамскнефтехим»

ПАО «ЛУКОЙЛ»
ОАО «КОММАШ»
ОАО «НГК «Славнефть»
ОАО «Дзержинское Оргстекло»
АО «Башкирская содовая компания»
ООО ГК «ЛенНИИХиммаш»
ООО «Доннефтемаш»
АО «Салаватский химический завод»
ОАО «ГИПРОИВ»

АО «Невинномысский Азот»
ОАО «Славнефть-ЯНОС»
ООО «Синтез ОКА»
АО «НАК «Азот»
ПАО «НК «РОСНЕФТЬ»
АО «Сызранский НПЗ»
АО «Рязанская НПК»
АО «ННК-Хабаровский НПЗ»
АО «Ачинский НПЗ ВНК»
ООО «РН-Комсомольский НПЗ»
АО «Куйбышевский НПЗ»
АО «Новокуйбышевский НПЗ»
ПАО «Татнефть»
ОАО «Татнефтепром»
ГК «РОСАТОМ»
ПАО «СИБУР Холдинг»
ООО «Сибур»
АО «Каустик»
АО «Полиэф»
ПАО «ГАЗПРОМ»
АО «Газпромнефть - Московский НПЗ»
АО «Томскгазпром»
ООО «ЗапСибНефтехим»
Бугульминский механический завод
АО «Ангарская нефтехимическая компания»
ООО «ГалоПолимер Кирово-Чепецк»



ГЕОГРАФИЯ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ





ПОДЪЕМНИКОВЫЙ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ
ЗАКАЗ 1924-8
ТАНАПТИВЕ ПАЛ
ПЛОЩАДЕ УПАКОВ
ВЕС БРИТТО 425А
ВЕС ЧИСТО 40590

ПОДЪЕМНИКОВЫЙ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ
ЗАКАЗ 1924-8
ТАНАПТИВЕ ПАЛ
ПЛОЩАДЕ УПАКОВ
ВЕС БРИТТО 425А
ВЕС ЧИСТО 40590

ПОДЪЕМНИКОВЫЙ
ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ
ЗАКАЗ 1924-8
ТАНАПТИВЕ ПАЛ
ПЛОЩАДЕ УПАКОВ
ВЕС БРИТТО 425А
ВЕС ЧИСТО 40590



КОЛОННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

КОЛОННЫ



Колонные аппараты применяются для проведения процессов, требующих осуществления наиболее полного контакта между продуктами, обрабатываемыми жидкостью и газом или паром.

К ним относятся такие диффузионные процессы, как абсорбция, десорбция, ректификация, а также охлаждение и увлажнение промышленных газов, мокрая очистка газов и другие. Весьма распространены в нефтехимической промышленности.

Колонные аппараты предназначены для проведения тепло- и массообмена (ректификация, абсорбция, десорбция) при температурах не ниже -40°C и не выше $+200^{\circ}\text{C}$ при избыточном давлении, без давления или при вакууме.

Аппараты устанавливают в помещении или на открытой площадке со средней температурой наиболее холодной пятидневки до -45°C , сейсмичностью до 6 баллов.

Колонные аппараты изготавливают на опорных лапах (по ГОСТ 26296-84) для установки на перекрытиях, а также на цилиндрических или конических опорах АТК 24.200.04-90 – определяемых заказчиком.

Для тонкого разделения (четкой ректификации) применяются колонные аппараты, оснащенные тарелками (колпачковыми, ситчатыми, ситчато-клапанными, решетчатыми, жалюзийными и др.), предназначенными для равномерного распределения жидкости.

Колонные аппараты с насадкой применяются главным образом для перегонки высокоагрессивных или вязких продуктов, не требующих тонкого разделения, и в процессах абсорбции с большими удельными нагревателями по жидкости.

Аппараты с насыпными насадками оснащены насадками общего применения: кислотоупорными, керамическими, полуфарфоровыми и фарфоровыми по ГОСТ 17612-83.

Тип тарелки и насадки определяет заказчик в зависимости от технологического процесса, давления и температуры, соотношения нагрузок по газу и жидкости, требований к чистоте продукта, склонности к полимеризации и др.



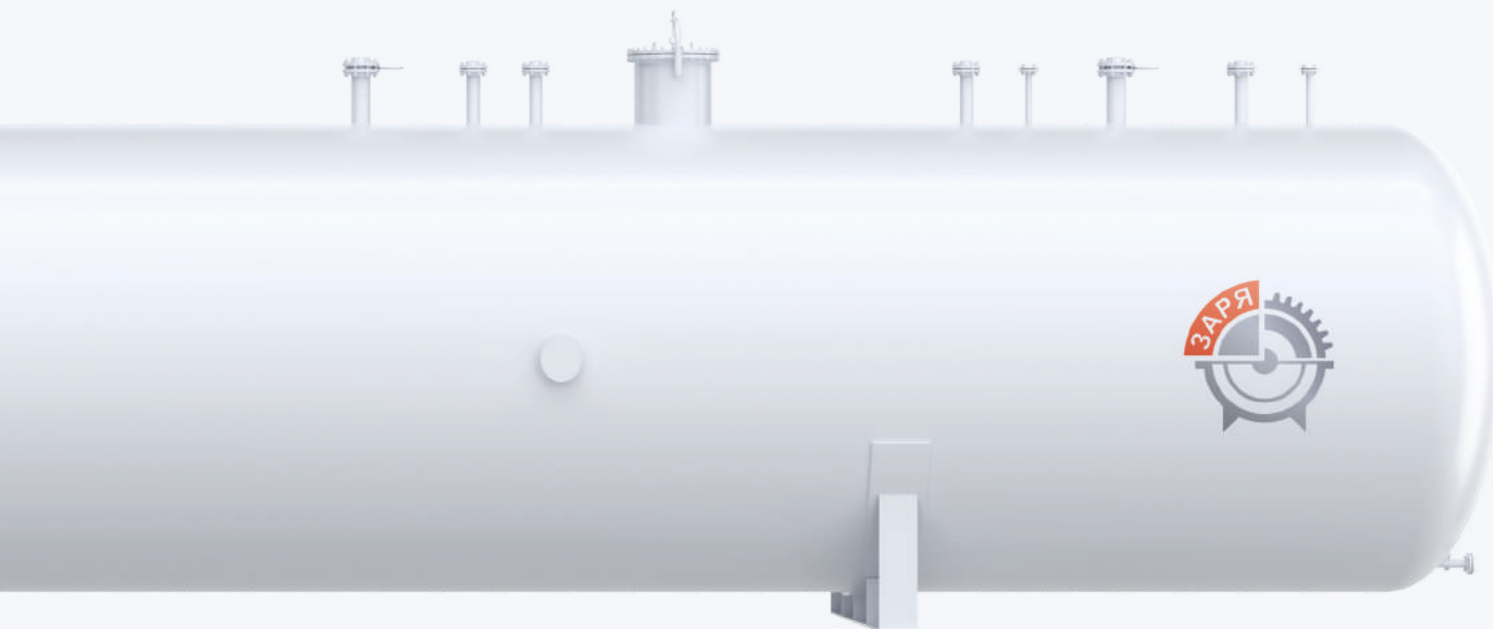
ЕМКОСТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Аппараты предназначены для приема, хранения и выдачи жидких и газообразных продуктов под избыточным давлением до 10 МПа (100 кг/см²) и температурах от 63 К (-210 °С) до 973 К (+700 °С), а также при атмосферном давлении и под вакуумом (с остаточным давлением не ниже 5 мм рт. ст.). Изготавливаются по каталогу «Аппараты емкостные стальные сварные», изд. ЦИНТИХИМНЕФТЕМАШ, а также по индивидуальным техническим проектам.

Емкостное оборудование производится двух типов: горизонтальные (ГЭЭ, ГКК, ЕП, ЕПП) и вертикальные (ВЭЭ, ВЭП, ВПП, ВКП).

Каждый тип изготавливается в комплекте с несложными внутренними устройствами в виде лестниц, перегородок, отбойников, а также оснащается внутренними теплообменными устройствами. Аппараты изготавливаются цельносварными или из отдельных блоков, исходя из условий транспортировки и монтажа, по требованию заказчика.

Емкостные аппараты используются в технологических линиях на предприятиях нефтеперерабатывающей, нефтехимической, химической, газовой и многих других смежных отраслях промышленности.





B234-2
1/1
5600kg
5500kg
x368cm



ЗАКАЗ 2001
МЕСТО 1/2
БРУТТО: 1770 кг
НЕТТО: 1635 кг
192,7×192,7×305

1635 кг
192,7×30

BA 0330 52

60

80



АППАРАТЫ С ПЕРЕМЕШИВАЮЩИМ
УСТРОЙСТВОМ

АППАРАТЫ С ПЕРЕМЕШИВАЮЩИМ УСТРОЙСТВОМ

Вертикальные аппараты с перемешивающими устройствами предназначены для проведения различных технологических процессов в жидких однофазных и многофазных средах с динамической вязкостью не более 50 Пз (5 Па*с), плотностью до 2000 кг/куб. м.

Рабочая среда в корпусе аппарата – нейтральная, агрессивная, пожароопасная, взрывоопасная или токсичная жидкость, эмульсия, газожидкостная смесь или суспензия массовой концентрацией твердой фазы не более 30 %.

В рубашке и змеевике – водопроводная или оборотная вода, рассол, конденсат, насыщенный водяной пар или высокотемпературный органический теплоноситель температурой от -30 до +250 °С.

При температуре окружающего воздуха ниже 0 °С необходимо предусмотреть мероприятия, исключающие возможность замерзания охлаждающей и подпиточной жидкости в уплотнении вала. При температуре окружающего воздуха ниже -30 °С, но не ниже -40 °С, необходимо предусмотреть мероприятия, исключающие возможность охлаждения стенки корпуса, находящегося под избыточным давлением или вакуумом, до температуры ниже -30 °С.

Допускается установка аппаратов в районах с сейсмичностью не более 6 баллов по шкале Рихтера при условии закрепления аппарата на фундаменте. Рабочее избыточное давление в гладких приварных рубашках – не более 0.4 МПа, в рубашке из полутруб и наружном змеевике на днище – не более 1.6 МПа.

Уплотнительная поверхность фланцев аппаратов, укомплектованных сальниковыми уплотнителями, – гладкая, а аппаратов, укомплектованных торцевыми уплотнителями, – шип-паз.

Сальниковые уплотнения применяют в аппаратах, предназначенных для нетоксичных и невзрывоопасных сред, работающих при атмосферном давлении, избыточном давлении до 0.6 МПа или под вакуумом с остаточным давлением не ниже 300 мм рт. ст.

Допускается применение сальниковых уплотнений для токсичных сред при условии, если концентрация токсичных веществ в насыщенных парах над поверхностью жидкости внутри аппарата при рабочих условиях не превышает предельно допустимую концентрацию для рабочей зоны по действующим санитарным нормам.

Торцевые уплотнения применяют в аппаратах, предназначенных для токсичных, пожароопасных и взрывопожароопасных сред, независимо от давления в аппарате, а также в аппаратах, работающих под вакуумом с остаточным давлением менее 300 мм рт. ст., независимо от свойств рабочей среды.

Аппараты комплектуют турбинными открытыми и рамными мешалками. Напряжение питания электродвигателей приводов – 380 В, частота тока – 50 Гц.



ТЕПЛООБМЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Кожухотрубчатые теплообменные аппараты применяются в нефтяной, нефтехимической, химической, газовой и других отраслях промышленности для нагрева, охлаждения, конденсации и испарения жидкости, пара и их смесей.

По назначению кожухотрубчатые теплообменные аппараты делятся на теплообменники (Т), холодильники (Х), конденсаторы (К) и испарители (И); по конструкции – на аппараты с неподвижными трубными решетками (тип Н), с температурным компенсатором на кожухе (тип К), с плавающей головкой (тип П) и с U-образными трубами (тип У).

Теплообменники предназначены для нагрева и охлаждения различных сред с температурой теплообмениваемых сред от -30 до $+350$ °С (типы ТН и ТК) и от -30 до $+450$ °С (типы ТП и ТУ);

Холодильники – для охлаждения различных жидких или газообразных сред пресной, морской водой или хладагентами с температурой охлаждаемой среды в кожухе от 0 до $+300$ °С (типы ХН и ХК) и от 0 до $+400$ °С (тип ХП) и температурой охлаждающей среды в трубах от -20 до $+60$ °С;



Конденсаторы – для конденсации и охлаждения парообразных сред пресной, морской водой или другими хладагентами с температурой конденсируемой среды в кожухе от 0 до +300 °С (типы КН и КК) и от 0 до +400 °С (тип КП) и температурой охлаждающей среды в трубах от -20 до +60 °С;

Испарители – для нагрева и испарения различных жидких сред с температурой греющей и испаряемой сред от -30 до +350 °С (типы ИН и ИК) и от -30 до +450 °С (типы ИП и ИУ);

Холодильные конденсаторы (тип КТ) – для сжижения хладагента в аммиачных и углеводородных (пропан, пропилен) холодильных установках общепромышленного назначения, работающих в пределах температур конденсируемого хладагента от 0 до +100 °С, при температуре охлаждающей среды от -40 до +50 °С;

Холодильные испарители (тип ИТ) – для охлаждения воды и растворов давлением до 0,6 МПа (6 кгс/см²) в аммиачных и углеводородных (пропан, пропилен) холодильных установках общепромышленного назначения, работающих в пределах температур насыщения от +40 до -40 °С; жидких технологических сред давлением 1-2,5 МПа (10-25 кгс/см²) в установках, работающих в пределах насыщения от +40 до -60 °С.



ОБОРУДОВАНИЕ ИЗ ДВУХСЛОЙНОЙ СТАЛИ

Двухслойная сталь – материал из двух слоев разнородных металлов или сплавов (напр., 09Г2С+12Х18Н10Т, 09Г2С+10Х17Н13М2Т), который изготавливают сваркой взрывом.

Двухслойная сталь позволяет экономить дорогостоящие материалы. Так, коррозионно-стойкая двухслойная листовая сталь имеет основной слой из углеродистой или низколегированной стали, а плакирующий (защитный) – из коррозионно-стойких сплавов.



Области применения: нефтегазовый комплекс, химическая промышленность.

Используются сосуды и трубопроводы для агрессивных сред, работающие при нормальных и высоких значениях температур и давлений. Сосуды и трубопроводы, работающие при низких температурах окружающей среды.

КОНКУРЕНТОСПОСОБНАЯ ПРОДУКЦИЯ ВЫСОКОГО КАЧЕСТВА.

Новые технологии, современное оборудование.
Высокий уровень контроля выпускаемой продукции.



ЗАКАЗ 15046
ОТСТОЙНИК ГОРИЗОНТАЛЬНЫЙ
V-100м³ ОТ-1000-1
E-407
МЕСТО 1/2

ГАЗПРОМ



ГАЗИФИКАТОР ГОРНОВОЙ
ГГГ-7-25
3/Н15116 МЕСТО 1/3
БРУТТО 19428 КГ НЕТТО 18600 КГ
790x33 x413 CM



НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ
ОБОРУДОВАНИЕ

НЕСТАНДАРТИЗИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ



Это оборудование, предусмотренное в утвержденных проектах (рабочих проектах) и сметах на капитальное строительство и изготавливаемое по разовым (единичным) заказам предприятиями или строительно-монтажными организациями по заказным спецификациям и чертежам проектно-конструкторских организаций, как неповторяющееся и применяемое лишь в силу особых технических решений в проекте.

АО «ДЗХО «Заря» изготавливает нестандартизированное емкостное оборудование объемом до 300 м³, металлоконструкции, пылепроводы, циклоны различного материального исполнения.

За период с 2005 года заводом было изготовлено большое количество различного нестандартизированного емкостного, теплообменного и инерционного оборудования по индивидуальным проектам, разработанным ведущими проектными институтами нефтехимической отрасли для предприятий химической и нефтеперерабатывающей отраслей промышленности, а также металлоконструкции и циклонные фильтры для цементных заводов.

БЛОЧНОЕ И БЛОЧНО-МОДУЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Блочно-модульное оборудование

предназначено для решения комплексных задач на предприятиях по добыче и переработке нефти и газа.

Анализируя мировой опыт, современные тенденции и технологии в строительстве, можно смело сказать, что традиционный подход в строительстве установок по переработке нефти и газа требует больше времени и больших капитальных затрат, чем при строительстве объекта на основе блочно-модульного оборудования.

АО «ДЗХО «Заря» производит полный комплекс работ от проектирования блока по техническому заданию заказчика до его изготовления и поставки на монтажную площадку с проведением шефмонтажных и пусконаладочных работ.

Основными видами выпускаемого блочно-модульного оборудования являются:

1. блоки емкостей;
2. блоки сепараторов;
3. блоки колонн;
4. комплексные мини-заводы по переработке нефти и газа.



КРУПНОГАБАРИТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

После модернизации производственных мощностей АО «ДЗХО «Заря» приступило к выпуску крупногабаритного **колонного и емкостного оборудования из любых марок сталей весом до 350 тонн и диаметром до 7 метров.**

Поставка крупногабаритных аппаратов осуществляется блоками с последующей досборкой на монтажной площадке заказчика либо в полностью собранном виде (речным транспортом) с последующей перегрузкой на спецтехнику.

Досборка аппаратов на монтажной площадке осуществляется квалифицированной сервисной бригадой завода-изготовителя с последующим проведением всех необходимых испытаний.



ЭМАЛИРОВАННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

Эмалевое покрытие – одно из наиболее распространенных и надежных покрытий, применяемых для защиты химической аппаратуры от коррозии. Эмалирование осуществляется путем нанесения на рабочую (внутреннюю) поверхность аппаратов слоя эмали с последующим обжигом в печи при температуре 800-900 °С.

Эмалевое покрытие имеет блестящую поверхность, которая отличается устойчивостью к воздействию большинства неорганических и органических кислот любых концентраций и их солей, а также холодных щелочных растворов.

Эмалированная аппаратура эксплуатируется при температуре от -30 до +200 °С при условиях, исключающих резкие перепады температур.







ДНИЩА ЭЛЛИПТИЧЕСКИЕ

ДНИЩА ЭЛЛИПТИЧЕСКИЕ

Днище эллиптическое – конструктивный элемент сосуда, аппарата или емкости, который замыкает обечайку с одной или двух сторон, в зависимости от конфигурации готового изделия.

Благодаря большой глубине, которая равна $\frac{1}{4}$ части диаметра + высота борта + толщина материала ($D \times 0,25 + h_1 + s$), днище (в составе сосуда или аппарата) способно выдерживать воздействие высокого давления (до 16 МПа).

Применяют днища в различных областях промышленности, включая нефтехимическую и нефтеперерабатывающую, газовую, энергетическую, атомную и космическую, а также пищевую и фармацевтическую.

Кузнечный цех АО «ДЗХО «Заря» производит днища эллиптические методом штамповки – гидравлического выдавливания прессом из листа металла.

В производстве используются различные виды сталей (углеродистые, нержавеющие, двухслойные стали, биметаллы, титан), что обеспечивает возможность применения штампованных эллиптических днищ в широком температурном диапазоне.

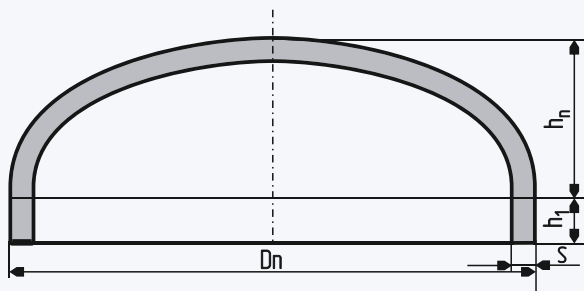
Изготовление днищ ведется как из материалов АО «ДЗХО «Заря», так и из давальческого металла или заготовок.

Эллиптические днища производятся в соответствии с установленными для них техническими директивами по стандартам **ГОСТ 6533-78** и **ГОСТ 34347-17**.

На готовую продукцию предоставляется удостоверение о качестве (паспорт). Завод сертифицирован по системе ГОСТ Р.

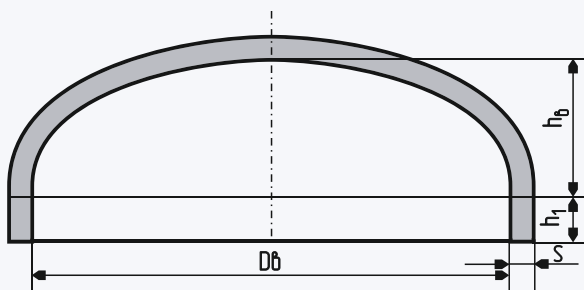
АО «ДЗХО «ЗАРЯ» имеет оснастку для изготовления сферических неотбортованных днищ с радиусом 500, 1000, 1800, 2800 мм.

ДНИЩА ЭЛЛИПТИЧЕСКИЕ С НАРУЖНЫМИ БАЗОВЫМИ РАЗМЕРАМИ



Диаметр днища D, мм	Толщина стенки S, мм
159	6, 8, 10, 12
219	6, 8, 10, 12
273	6, 8, 10, 12
325	6, 8, 10, 12
377	10, 12

ДНИЩА ЭЛЛИПТИЧЕСКИЕ С ВНУТРЕННИМИ БАЗОВЫМИ РАЗМЕРАМИ



Диаметр днища D, мм	Толщина стенки S, мм
300	6, 8, 10, 12
350	6, 8, 10, 12
400	6, 8, 10, 12, 14, 16
450	6, 8, 10, 12, 14
500	6; 8; 10; 12; 14; 16; 18
550	6; 8; 10; 12; 14; 16
600	6; 8; 10; 12; 14; 16; 18; 20; 24*; 25
650	4*; 6; 8; 10
700	6; 8; 10; 12; 14; 16; 20; 22
800	6; 8; 10; 12; 14; 16; 18; 20; 22
1000	6; 8; 10; 12; 14; 16; 18; 20; 22; 24*; 25
1100	6; 8; 10; 12; 14; 16; 18; 20; 22
1200	4; 6; 8; 10; 12; 14; 16; 18; 20; 22; 24*; 25; 28; 30
1300	8; 10; 12; 20; 22; 24*; 25
1400	6; 8; 10; 12; 14; 16; 18; 20; 22
1500	8; 10; 12; 14; 16; 22; 24*; 25
1600	6; 8; 10; 12; 14; 16; 18; 20; 24*; 25, 28, 30
1700	6; 8; 10; 12; 14; 16; 18; 20
1800	8; 10; 12; 14; 16; 18; 20; 24*; 25, 28, 30
2000	8; 10; 12; 14; 16; 18; 20; 22; 28*; 30
2200	10; 12; 14; 16; 18; 20

По согласованию возможно изготовление эллиптических днищ с толщинами, отсутствующими в таблице.

- горячая штамповка

- холодная штамповка



СФЕРИЧЕСКИЕ И ЭЛЛИПТИЧЕСКИЕ ДНИЩА ДИАМЕТРОМ ДО 15 МЕТРОВ

АО «ДЗХО «Заря» предлагает к реализации качественную продукцию, в том числе уникальных размеров, по низкой стоимости.

Наши высококвалифицированные специалисты с удовольствием помогут вам с решением вопросов по применению и использованию марок сталей, подбору формы, размеров и организации доставки.

Предлагаемая продукция используется в машиностроении, в аэрокосмической, военной, морской, пищевой и медицинской промышленности, в ядерной энергетике и нефтехимии.

Мы работаем с титаном, цветными и черными металлами, биметаллом. Используемые марки сталей: стали прокатанные в соответствии с требованиями европейского и американского стандартов ASME, ASTM (16MN, A-516 Gr60, A-516 Gr70, A-240 TR 321, A-240 TR 304, AISI 321, AISI 304, AISI 316, Ta2, Al-Mg5052, DUPLEX 2205 и другие).





Сираль Краба L-17380

Сираль Краба L-17380

Сираль Краба L-17380

Сираль Краба L-17380

Сираль Краба L-17380

Сираль Краба L-17380

Сираль Краба L-17380

Сираль Краба L-17380

Сираль Краба L-17380

Сираль Краба L-17380

Сираль Краба L-17380

Сираль Краба L-17380

Сираль Краба L-17380

Сираль Краба L-17380

Сираль Краба L-17380

Сираль Краба L-17380

Сираль Краба L-17380



СПИРАЛИ ПВД / ЗАЖИМЫ

СПИРАЛИ ПВД



В электроэнергетике России, в частности на тепловых и атомных электростанциях, широкое применение имеют спиральные змеевики для подогревателей высокого давления турбоустановок, которые являются их составной частью.

Исходя из анализа рынка, можно сделать вывод, что заказчик испытывает трудности при поиске продукции производственно-технического назначения, которая бы устраивала его по срокам поставки и по оптимальной стоимости без снижения качества и безопасности.

Заказчик не имеет возможности формировать большие аварийные запасы резервных частей и оборудования ввиду ограниченного финансирования.

АО «ДЗХО «Заря», как участник рынка, сделало вывод, что заказчику часто требуется приобрести в сжатые сроки качественные изделия, чтобы устранить аварийную ситуацию на оборудовании или произвести внеплановый ремонт.

На базе предприятия организовано производство змеевиков спиральных подогревателей высокого давления системы регенерации турбоустановок, одноярусные и двухъярусные (правые и левые), на предельное рабочее давление 38 МПа (380 кгс/см. кв.).

Выпуск продукции осуществляют высококвалифицированные сотрудники, обладающие большим опытом работы по изготовлению изделий, подведомственных РОСТЕХНАДЗОРУ.

Специалисты пришли из большой энергетики, где длительное время занимались производством спиралей ПВД.

Каждый змеевик, как элемент сосуда, согласно ПБ, изготовлен и испытан в полном соответствии с «Правилами промышленной безопасности опасных производственных объектов, на которых используется оборудование, работающее под избыточным давлением», подвергается необходимым видам контроля, а также гидравлическим испытаниям, которые в комплексе позволяют полностью исключить возможность отправки недоброкачественной продукции заказчику и гарантировать успешную эксплуатацию в течение расчётного времени.

Отзывы заказчиков подтверждают нашу компетентность в вопросах качества и сроках поставки продукции.

Производственные возможности позволяют выпускать до 30 спиралей в смену. Отгрузка продукции производится со склада предприятия.

АО «ДЗХО «Заря» осуществляет поставки змеевиков во все регионы России и страны ближнего зарубежья (Белоруссия, Эстония, Грузия, Казахстан).

В планах предприятия – выпуск продукции для атомной промышленности.

АО «ДЗХО «Заря» готово рассмотреть вариант изготовления змеевиков из материала заказчика.

Рассматриваются любые формы оплаты, не противоречащие законодательству Российской Федерации.

ЗАЖИМЫ



Кузнечный цех АО «ДЗХО «Заря» готов изготовить зажимы штампованные в соответствии с требованиями ОСТ 26-01-64-83.

Зажимы предназначены для соединения фланцев стальных и чугунных эмалированных аппаратов при температуре их эксплуатации от $-30\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $+300\text{ }^{\circ}\text{C}$, а также аппаратов из углеродистых, легированных сталей и других металлов и сплавов при температуре от $-70\text{ }^{\circ}\text{C}$ до $+300\text{ }^{\circ}\text{C}$.

SMEC SL 2500LM

- Emergency Stop
- Door Lock
- Door Unlock
- Power
- Mode
- Function
- Handle
- Cycle
- Start
- Stop



POWER

OPERATION PANEL

LOCK UNLOCK EDIT

DOOR INTERLOCK

LOCK RELEASE

FANUC

BLOCK TEST/WORK		PRG COLLECT	
BTWORK	X	X	10
U	-300.305	Z	0.1
W	-640.694	C	0.1
H	0.000		
CTWORK		BLOCK TEST	
X	-300.311	X	0.1
Z	-640.690	Z	0.1
C	0.000	C	0.1

MEMO1

6200	680	613.11	H
6297	667	650.11	H
6609	654	649	0
6999	604	615	600
621	610	605.5	600
640	669.1		
625	640.1600.5		
622	650.2600.4		

S 0 S OVER 10

DOOR UNLOCK

EMERGENCY STOP

MODE

TURRET

04

FUNCTION

RAPID OVERRIDE

HANDLE

TAIL STOCK

CYCLE

START

STOP

SMC

AXIS

X Z



УСЛУГИ ПО МЕТАЛЛООБРАБОТКЕ

УСЛУГИ ПО МЕТАЛЛООБРАБОТКЕ

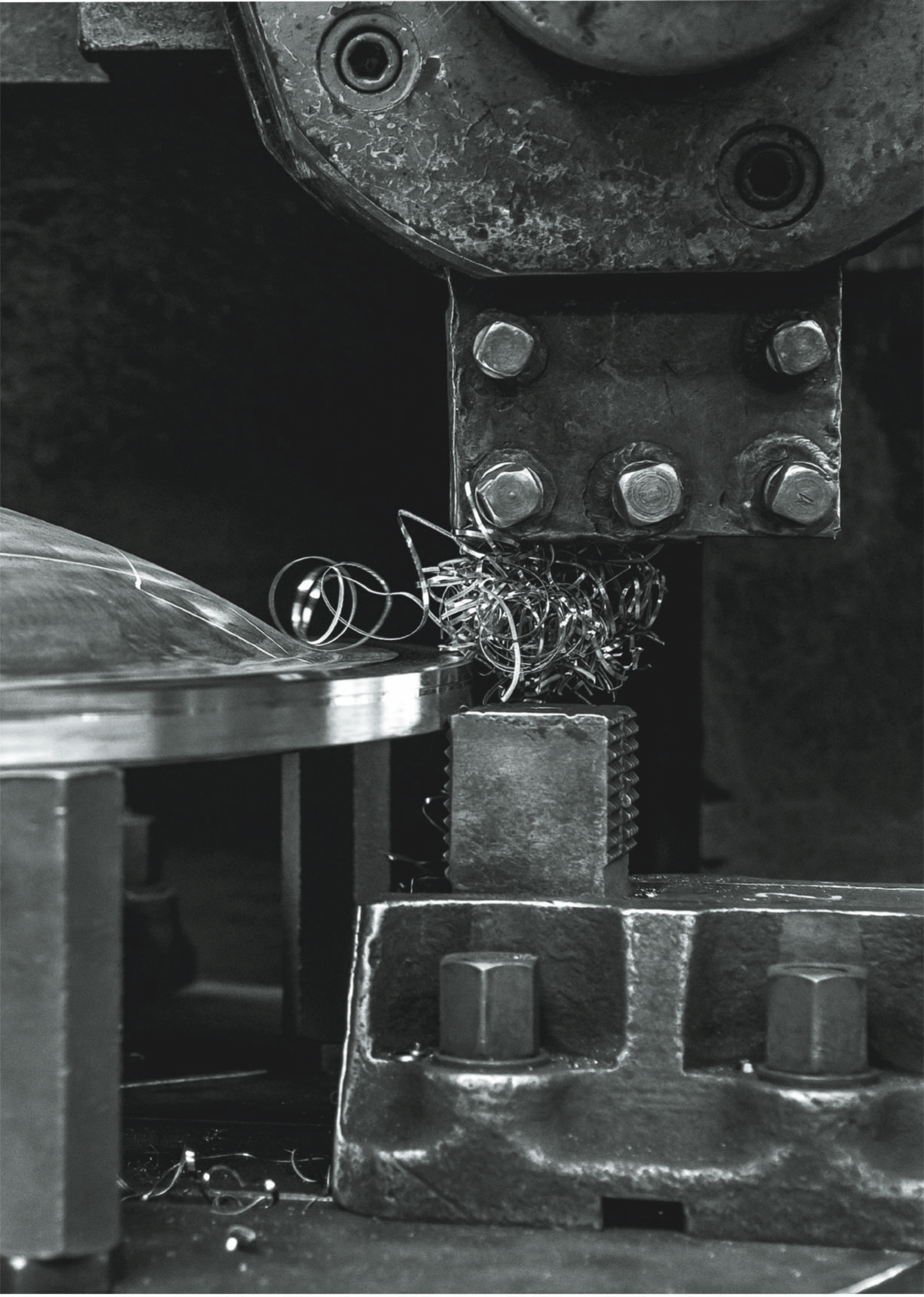
АО «ДЗХО «Заря» имеет технологические возможности и комплекс металлообрабатывающего оборудования, необходимого для изготовления запасных частей и деталей.

Выполняем следующие виды механической обработки:

- резку заготовок сортового и профильного проката на ленточнопильных станках до 350 мм;
- механическую обработку корпусных деталей и узлов наружным диаметром до 4000 мм и высотой до 2000 мм (весом до 10 тн), валов перемешивающих устройств длиной до 6000 мм;
- строгание горизонтальных, вертикальных и наклонных поверхностей кромок листов, пакетов листов и других длинномерных изделий с размерами до 200 × 2000 × 8000 мм;
- сверловку отверстий диаметром до 50 мм в трубных решетках теплообменников диаметром до 2500 мм и толщиной до 200 мм на станке портального типа с ЧПУ;
- изготовление деталей на токарно-револьверных центрах с ЧПУ диаметром до 400 мм, длиной до 1020 мм;
- изготовление деталей на фрезерном центре с ЧПУ с размерами 1600 × 670 × 520 мм;
- обработку кромок элементов сосудов мобильными кромкоскалывающими установками;
- обработку кромок труб мобильными установками диаметром до 50 мм.



HAAS ST 20





ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЙ СТАНОК





НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО

НАШЕ ПРОИЗВОДСТВО

САМОРЕГУЛИРУЮЩИЙСЯ СВАРОЧНЫЙ ВРАЩАТЕЛЬ

SMEC SL 2500BLM токарно-револьверный центр с ЧПУ

Четырехвалковая машина ROUNDOPAS-700-3000 с ЧПУ

Универсальный высокоскоростной токарный станок DY-560GX6000

ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК

МАШИНА ГИБОЧНАЯ МГ-120/ЗГ2-А

Переносная машина термической резки портального типа НК-1000D

УСТАНОВКА ГИДРОАБРАЗИВНОЙ РЕЗКИ HEAD 2030

ВА/HD42037Z

СТЕНД ДЛЯ ГИДРОИСПЫТАНИЙ 60 Мпа

HAAS ST-20 токарно-револьверный центр с ЧПУ

МАШИНА ЛИСТОГИБОЧНАЯ ЧЕТЫРЕХВАЛКОВАЯ

ЛЕНТОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК

УСТАНОВКА ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ (ручная)

ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЙ СТАНОК

МАШИНА ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСКИ СНР-12

СТЕНД АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ

ТЕРМООБРАБОТКА ПЕЧНАЯ И ВНЕПЕЧНАЯ

ЦЕНТРАТОРЫ И СТЕНДЫ ДЛЯ СТЫКОВКИ ОБЕЧАЕК В КОРПУС

КАМЕРА ДЛЯ ДРОБЕСТРУЙНОЙ ОБРАБОТКИ И УСТАНОВКА ДЛЯ

БЕСПЫЛЕВОЙ ОЧИСТКИ HSP-20 фирмы CLEMCO

УСТАНОВКА АВТОМАТИЧЕСКОЙ ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ С ЧПУ

ТОКАРНЫЕ И ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЕ СТАНКИ

УСТАНОВКА ДЛЯ РУЧНОЙ АРГОНОДУГОВОЙ СВАРКИ

КРОМКОСТРОГАЛЬНЫЙ СТАНОК



МАШИНА ЛИСТОГИБОЧНАЯ ЧЕТЫРЕХВАЛКОВАЯ



СТЕНД АВТОМАТИЧЕСКОЙ СВАРКИ





МАШИНА ДЛЯ СНЯТИЯ ФАСКИ



ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА РУЧНАЯ



УСТАНОВКА ПЛАЗМЕННОЙ РЕЗКИ (ручная)





ЛЕНТОЧНОПИЛЬНЫЙ СТАНОК



ЛЕНТОЧНО-ШЛИФОВАЛЬНЫЙ СТАНОК



ПРОФИЛЕГИБОЧНЫЙ СТАНОК



ПЛАЗМЕННАЯ РЕЗКА



КРОМКОСТРОГАТЕЛЬНЫЙ СТАНОК



УСТАНОВКА ГИДРОАБРАЗИВНОЙ РЕЗКИ



ТОКАРНО-КАРУСЕЛЬНЫЙ СТАНОК

WARNING



Caution in the use of the machine. Do not touch the rotating parts. To avoid the risk of injury, do not touch the rotating parts.

WARNING



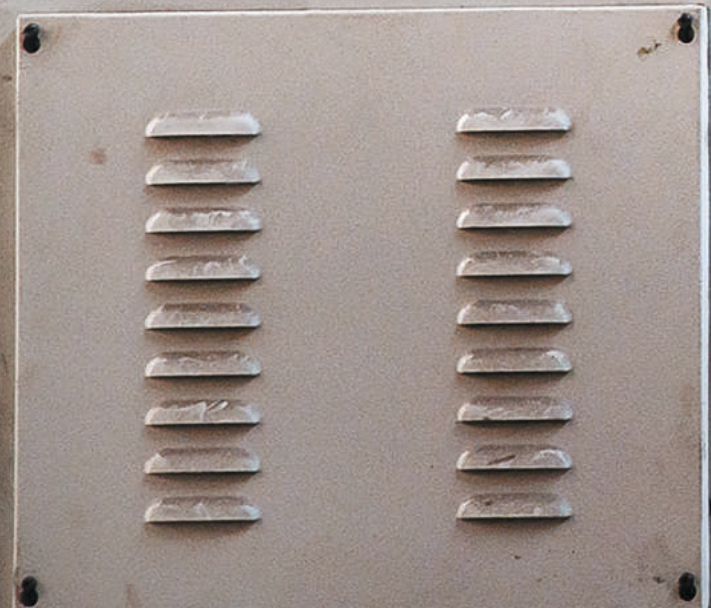
Do not touch the rotating parts. To avoid the risk of injury, do not touch the rotating parts. To avoid the risk of injury, do not touch the rotating parts.



OPERATING INSTRUCTIONS
1. Before starting the machine, read the operating instructions carefully.
2. The machine must be used in accordance with the operating instructions.
3. Do not touch the rotating parts.
4. Do not touch the rotating parts.
5. Do not touch the rotating parts.
6. Do not touch the rotating parts.
7. Do not touch the rotating parts.
8. Do not touch the rotating parts.
9. Do not touch the rotating parts.
10. Do not touch the rotating parts.



CAUTION
Do not touch the rotating parts.





УНИВЕРСАЛЬНЫЙ ВЫСОКОСКОРОСТНОЙ
ТОКАРНЫЙ СТАНОК DY-560GX6000

НАШ ТРАНСПОРТ



Наше предприятие располагает собственным автопарком, который включает в себя автомобили с различной грузоподъемностью и мощностью, а также самые разнообразные прицепы, в том числе для перевозки негабаритных и тяжеловесных грузов до 60 тонн.

Наличие собственного автопарка позволяет постоянно контролировать техническое состояние транспортных средств. Регулярные технические осмотры и соответствующее своевременное обслуживание исключают всякую вероятность поломки автомобиля в пути.

За долгие годы нам удалось выработать оптимальные схемы работы, что позволяет гарантировать наилучший результат.

Профессиональные водители обеспечивают строгое соблюдение сроков доставки, а также абсолютную сохранность перевозимых грузов.

РАЗРЕШЕНИЯ И СЕРТИФИКАТЫ





ДЗЕРЖИНСКИЙ ЗАВОД
ХИМИЧЕСКОГО ОБОРУДОВАНИЯ

Россия, 606002, Нижегородская обл.,
г. Дзержинск, ул. Лермонтова, 20

Тел.: +7 (8313) 24-92-34, 24-92-46
E-mail: zarya@dzho.ru

dzho-nn.ru