**Могилевский завод «Строммашина»**

**Заготовительное производство.** Один из крупнейших цехов завода – цех металлоконструкций. В состав цеха входят заготовительный, сборочно-сварочный, газорезательный и кузнечный участки. Позволяет перерабатывать до 20000 тонн металлопроката в год, производить сварные металлоконструкции и корпуса до 30 тонн с габаритами 4000х3000х1000 мм.

На заводе имеется свое **литейное производство**. Чугунолитейный цех мощностью 10000 тонн литья в год из чугуна СЧ20, участок цветного литья – 250 тонн в год, участок литья под давлением 380 тонн в год.

**Цех товаров народного потребления** специализируется на выпуске замочно-скобяных изделий. Объем – до 1000000 замков и защелок в год.

В 1998 году на заводе запущена в эксплуатацию линия полимерных порошковых покрытий мощностью 100 тыс. кв. метров в год.

В 2009 году запущена в эксплуатацию линия гальва­нического покрытия, предназначенная дли электрохимического нанесения цинкового покрытия на подвесках и барабанах производительностью 89000 кв. м в год.

**Инструментальный цех** завода оснащен новейшим оборудованием и специализируется на изготовлении прессформ, штампов, приспособлений режущего и мерительного инструмента.

**Механосборочное производство** – 5цехов.

Металлообрабатывающее оборудование, установленное в цехах завода, позволяет с высокой точностью производить все виды механической обработки: фрезерование, точение, сверление, зубообработку, строгание, шлифование:

- обрабатывать детали типа валов всех видов диаметромдо 1000 мми длиной до   
8000 мм;

- корпуса с габаритами 2500 х4000х4000 мм и весом до 40 тонн;

- нарезать зубчатые колеса от модуля 2 до модуля 20, диаметром до 2000 мм;

- собирать и обкатывать линии высотой до 6000 мм, шириной 12000 мми длиной70000 мм.

Всего в цехах завода установлено свыше 500 единиц основного технологического оборудования, более 50 из которых являются уникальными.

**ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ЖЕЛЕЗОБЕТОННЫХ ПРЕДВАРИТЕЛЬНО НАПРЯЖЕННЫХ ШПАЛ**

Технологическая линия для производства железобетонных предварительно напряженных шпал и брусьев стрелочных переводов железнодорожных путей с рельсовой колеей 1520 мм.

Линия представляет собой комплекс оборудования, обеспечивающий выполнение всех технологических операций, начиная отзаготовки арматуры и заканчивая испытанием и штабелированием шпал, и предназначена для производства предварительно напряженных железобетонных шпал типа III1, Ш3, АРС, Ш5 по ОСТ 32.152-2000 (CTБ 1081-97), а также брусьев стрелочных переводов типа БС-9А и БС-11А по ОСТу32.134-99.

*Техническая.характеристика:*

Производительность линии, тыс. шт./год 250

Количество оборачивающихся на линии форм, шт. 100

Ритм работы линии с учетом времени на перемещение

форм с поста на пост, мин. 9,5

Количество виброплощадок, шт. 2

Установленная мощность технологического оборудования, кВт 360

Масса, т

основного оборудования 180

форм 415

Количество обслуживающего персонала, чел. 25

Рекомендуемый размер цеха, м 140x24

В 2002 году заводом освоено изготовление форм с принципиально новым анкерным скреплением АРС, чтоодновременно с увеличением надежности крепления рельсов дает значительный экономический эффект:

- увеличение в два раза межремонтного периода эксплуатации;

- более чем на 30% снижена металлоемкость узла скрепления, это 15 тонн металла на 1 км пути;

- многократное снижение затрат па текущее содержание скреплений.

В 2003 году совместно с НИИ «Бетонпрессинтер» г. Москва, фирмой «OLMI» Италия освоено оборудование для производства шпал с укрупненными элементами армирования, где в качестве элемента армирования вместо проволоки используются стержни.

Технологическая линия производства железобетонных шпал ЖБШ.00.00.00.000 признана лауреатом конкурса «Лучшие товары Республики Беларусь на рынке Российской Федерации» в 2009 году в поминании «Продукция производственно-техниче­скою назначения».

**ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА КЕРАМИЧЕСКОГО КИРПИЧА**

Предлагаем широкую гамму прессов полусухого и пластического методой формования производительностью от 1000 до 25 800 шт. кирпича в час.

Пресса полусухого прессования предназначены для формования кирпича методом полусухого прессования.

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| Техническая характеристика | СМ 1085В | ПКК-1 |
| Усилие прессования, кН | 6300 | 1200 |
| Производительность по кирпичу, шт./ч | 2280 | 1000 |
| Максимальная глубина засыпки прессформы, мм | 200 | 150 |
| Мощность электродвигателей, кВт | 40 | 7,5 |
| Мощность электроподогревателей, кВт | 3,5 | 5,23 |
| Габаритные размеры, мм  длина  ширина  высота над уровнем пола  высота общая | 4890  3780  3175  4930 | 3132  2033  -  2325 |
| Масса, кг | 32600 | 7900 |

Пресса шнековые горизонтальные предназначены для пластического формования керамических стеновых материалов.

|  |  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| Техническая характеристика | вакуумные | | | б/вакуум. |
| СМК-376 | СМК-506 | СМК-217 | СМК-435 |
| Производительность по кирпичу, шт./ч. | 25800 | 10000 | 10000 | 6000 |
| Диаметр шнека на выходе, мм | 620 | 450 | 450 | 450 |
| Давление прессования, МПа | 3,0 | 2,5 | 1,6 | 1,6 |
| Установленная мощность, кВт | 467 | 187 | 165 | 55 |
| Габаритные размеры, мм  длина  ширина  высота | 8415  4070  3150 | 6680  3400  2600 | 7095  1405  2570 | 3390  1530  1300 |
| Масса, кт | 43000 | 19500 | 21300 | 6950 |

*Комплектуем:* глинорыхлителями, питателями, дробилками, вальцами, смесителями, ленточными транспортерами, прессами-грануляторами, стержневыми смесителями, автоматами-резчиками, автоматами-разгрузчи­ками, атоматами-укладчиками, автоматами-садчиками кирпичные заводы мощностью от 5 до 75 млн. штук кирпича в год.

В сотрудничестве с Московской проектной организацией «ВНИИСтром» заводом освоена автоматизированная линия для производства керами­ческого кирпича методом полусухого формования на базе пресса СМ 1085В.

На базе этого оборудования возможно создание заводов любой мощности, кратной   
10 млн.шт./год.

Совместно с научно-техническим центром «Строммаш» создано новое поколение оборудования для производства стеновых керамических материа­лов мощностью от 30 до   
100 млн. штук условного кирпича в год, охватывающее весь спектр машин от приемки сырки до упаковки готовой продукции. Изготовлен и поставлен комплект оборудования   
(более 50 наименований машин) для Лоевского комбината строительных материалов мощностью 20 млн. шт. усл. кирпича в год.

**ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА АСБЕСТОЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

**Автоматизированная линия СМА-170**

Предназначена для формирования волнистых асбестоцементных листов (шифера) тина 40/150-7-1750 производительностью 478 листов/час и 40/150-7-1250 (модификация).

**Автоматизированный комплекс СМА-365**

Предназначен для изготовления волнистых асбестоцементных листов   
типа 40/150-8-1750 производительно­стью 306 листов/час.

**Автоматизированный комплекс СМ 1155А**

Предназначен для формирования волнистых асбестоцементных листов   
типа 40/150-8-1750 производительно­стью 251 лист/час и 40/150-7-1250 (модификация).

**Комплекс оборудования СМА-256**

Предназначен для производства 4-метровых асбестоцементных груб с условным проходом 100 и 150 мм.

**Комплекс оборудования СМА-244, СМА-354**

Предназначен для производства 5-метровых асбестоцементных груб с условным проходом 200 и 500 мм.

**Комплекс СМА 360**

Предназначен дли изготовления волнистых асбестоцементных листов типа 54/200-6-1750 и 54/200-7,5-1750 производительностью 260 листов/час.

**Оборудование для заготовительного отделения**: питатели-дозаторы, голлендоры, гомогенизаторы, мешалки ковшовые, гидропушители.

**ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА МЯГКОЙ КРОВЛИ**

**Агрегат рубероидный СМА 184**

Предназначен для изготовления кровельного рубероида с крупнозернистой или чешуйчатой посыпкой, пергамина.

*Техническая характеристика:*

Производительность, м/ч. 3020

Кинематическая скорость, м/мин. 108

Ширина картона, мм 1050

Установленная мощность, кВт 310

Габаритные размеры, мм 73200х5200х8800

Масса, кг 98500

**Автоматизированная линия дли производства армированного стеклохолста ВВ-К производительностью до 9 млн. кв. м в год – СМТ-158.**

**Установка для производства кровельных и облицовочных листов тина «Шинглс» – СМА 239Б.**

**ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПЕСЧАНО-ЦЕМЕНТНЫХ ИЗДЕЛИЙ**

**Пресс вибрационный с толкателем поддонов М32-002.** Предназначен дли изготовления изделий из песчано-цементной смеси, в частности тротуарной плитки, бортовых камней, стеновых (полнотелых и пустотелых) камней методом вибропрессования.

*Техническая характеристика:*

Производительность

по плитке тротуарной, кв. м/ч. 40

по бортовому камню, шт./ч. 90

Емкость бункера, м³ 0,75

Максимальные размеры формуемого изделия, мм

длина х ширина х высота 1000x440x60...200

Установленная мощность, кВт 17,0

Габаритные размеры, мм

длина х ширина х высота 3950x1800x3200

Масса, кг 4000

Изделие формуется на технологическом поддоне. Цикл формования в зависимости от габаритов изделия составляет 25-40 сек.

Переход на выпуск различных видов изделий происхо­дит благодаря замене формообразующей оснастки.

Предлагаем прессформы для изготовления тротуарной плитки, бортовых и стеновых камней.

Для механизации процесса загрузки поддонов со свежесформованными изделиями в контейнеры и их выгрузки после процесса твердения готовых изделий на заводе разработан комплект механизации КМ1.

В 2009 году пресс вибрационный М32-002 стал победителем Республиканского профессионального конкурса "Лучший строительный продукт 2009 года" в номинации "Лучшая строительная техника и оборудование года" по категории "Оборудование для производства стройматериалов".

**НЕФТЕДОБЫВАЮЩЕЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

С 2003 года завод освоил серийное производство прикола штангового глубинного насоса ПШГНТ. С 2010 года завод освоил производство более мощных приводов штанговых насосов ПШГНТ-10, ПШГНТ-12.

**Запасные части к нефтедобывающему оборудованию** производства США, Канады, России, Румынии, в том числе:

* плашки для зажима труб;
* втулки, клапана, уплотнения;
* плунжера насосов;
* седла клапана насосов;
* шкивы;
* поршни

и др., всего более 10 наименований.

Капитальный ремонт редукторов ПШГН10 привода штанговых глубинных насосов типа ПШГНТ8-3-5500.

**ГОРНОШАХТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

**Отвалообразователь шагающий ОШ 1600-110/150**. Предназначен для приема и транспортирования на внешние или внутренние отвалы мягких вскрышных пород, отработанных роторным экскаватором на открытых разработках полезных ископаемых, а также для образования отвалов из отходов после переработки добытой изшахт руды на фабриках рудоуправлений ПО "Беларуськалий".

*Техническая характеристика:*

Производительность, т/ч 1600

Максимальный вылет отвальной консоли, м 110

Максимальная высота консоли, м 36

Вылет приемной консоли, м 40

Суммарная длина транспортирования, м 150

Ширина ленты транспортера, м 1,2

Скорость перемещения ленты, м/с 5,45

Присоединительная мощность, кВт 1050

Потребляемая мощность, кВт 540

Габаритные размеры, м

длина х ширинах высота 153х14,6х36

Масса, т 590

Освоено производство более 80 наименований запчастей к горношахтному и горнообогатительному оборудова­нию, ведется освоение проходческого комбайна ПК-8М.

**ТЮБИНГИ ЧУГУННЫЕ**

Предназначены для тоннельных и станционных обделок подземных сооружений метрополитена, крепления шахтных стволовпри строительстве рудников.

Освоено производство тюбингов чугунныхдля крепления шахтных стволов dвн =7 м, тюбингов чугунной обделки для подземных сооружений dн =9,8 м, dн =9,5 м, dн =5,5 м.

В 2009 году комплект колец тюбинговых для крепления шахтных стволов стал лауреатом конкурса «Лучшие товары Республики Беларусь».

**КРАНЫ БАШЕННЫЕ**

**Кран башенный КБМ-401II (с балочной и подъемной стрелой).**

Предназначен для механизации подъемно-транспортных работ при возведении жилых, гражданских и промышленных зданий и сооружений повышенной этажности.

В кране применены оригинальные системы управления механизмами с широким использованием современных покупных изделий, в том числе импортных. Система управления крана комплексная, выполняет функции требований безопасности, регистратора параметров и устройства координатной защиты зон работы кранов.

Предназначен для работы в I ветровом районе по ГОСТ 1451-77 и в климатическом исполнении «У» категории I по ГОСТ 15160-69 при температуре окружающего воздуха от -40 до +40º С. Сейсмичность - до 6 баллов включительно. Группа режима работы кранов А4 по ИСО4301/1-86.

*Техническая характеристика:*

Максимальная грузоподъемность, т 10

Максимальная высота подъема, м 74

Максимальный вылет стрелы, м 40

Максимальное количество секций башни, шт. 9

Максимальная конструктивная масса, т 68,6

Данная модель крана имеет 39 исполнений, отличающихся высотой подъема и вылетом стрелы.

В 2008 году кран башенный КБМ-401П признан победителем соревнования «За достижения в строительной отрасли Республики Беларусь». В 2009 году кран башенный КБМ-401П стал лауреатом конкурса «Лучшие товары Республики Беларусь» в номинации «Продукция производственно-технического назначения».

**ОБОРУДОВАНИЕ ДЛЯ ПРОИЗВОДСТВА ПАЗОГРЕБНЕВЫХ ПЛИТ**

**Комплекс по производству гипсовых пазогребневых плит ПГП24.00.00.00.000**

Предназначен для производства гипсовых пазогребневых плит.

*Состав комплекта:*

1 - Пресс ПГП24.01.00.00.000 предназначен для формирования профиляn пазогребневых плит заданной геометрической конфигурации.

2 - Смеситель ПГП24.05.00.00.000 предназначен для приготовления однородной жидкой гипсовой смеси и заливки ее в формообразующую кассету пресса ПГП24.01.00.00.000

3 - Захват ПГП24.01.00.00.000 предназначен для снятия отформованных гипсовых пазогребневых плит с пресса и установки их на сушильные вагонетки.

*Техническая характеристика:*

Количество форм в кассете, шт. 24

Размеры формуемого изделия, мм 667х500x80

Усилие выталкивания, кг:

номинальное 16000

максимальное 64300

Давление в гидросистеме, МПа

номинальное 4

максимальное 16

Установленнаямощность, кBт 5,5

Линейная скорость выталкивания изделия, м/мин. 0,95

Габаритные размеры, мм. не более

длина 3464

ширина 2260

высота 3072

Масса, кг. не более 9670