

Możliwości techniczne

Zamet Group

January 2015

LOKALE UŻYTKOWE / ZAPLECZE W ZAKŁADZIE „MOSTOSTAL CHOJNICE”

Wyposażenie do cięcia stali

Cięcie gazowe CNC:

- ECKERT (plazma/acetylen) – 250 mm grubość max – wymiary stołu do 3000 x 12000+12000
- ESAB (plazma/acetylen) – 180 mm grubość max – wymiary stołu do 3500 x 27000
- KOIKE (acetylen) – 180mm grubość max – wymiary stołu do 2500 x 12000

Cięcie gazowy (do prostych pasów):

- cięcie gazem prostych pasów do grubości 140mm (szerokość arkuszy do 2.6 m)

Cięcie gazowe CNC rur

- max średnica Ø550mm

Automat do owiercania i cięcia acetylenem blach kształtowych:

- max. średnica owiercania Ø33, max. szerokość arkuszy i blach 500mm

Cięcie piłą:

- cięcie taśmowe profili do wysokości 500mm i innych kształtowników do 350mm
- Trennjaeger – owiercanie i cięcie profili do wysokości 1000mm i szerokości stopy 300mm

Ciecie gilotyną

- 15 mm grubość max. – na szerokość cięcia 3000 mm

Owiercanie promieniowe i kolumnowe do fi 70mm

Wyposażenie do kształtowania stali

- prasa krawędziowa do grubości 8mm i długości gięcia 4m
- walce do prostowania blach do grubości 18mm i szerokości 2500mm

Wyposażenie do obróbki

- frezarka i wytaczarka, rozmiary stołu 1600mmx1800mm, przesuw poprzeczny 2000mm, wzdłużny 2000mm
- frezarka i wytaczarka, rozmiary stołu 1000x1000, poprzeczne 800mm, wzdłużne 1000
- frezarka kolumnowa, długość przesuwu kolumny 7m, wysokość pionowego przesuwu wrzeciennika 3,5m (maszyna bez pomiarów elektronicznych)
- tokarka uniwersalna, max. średnica toczenia nad łożem 500mm



Możliwości techniczne

Zamet Group

January 2015

Kwalifikacje spawalnicze i certyfikaty

- GSI SLV EN 1090-2 klasa EXC4 Kwalifikacje do produkcji konstrukcji spawanych
- GSI SLV EN 18800 klasa E Kwalifikacje do produkcji konstrukcji spawanych
- TUV SUD zgodnie DIN EN ISO 3834-2
- PN-M-69009 Kwalifikacje wśród Pierwszej Grupy Dużych Przedsiębiorstw
- PN-B-06200 Ogólne kwalifikacje do produkcji konstrukcji budowlanych
- Germanischer Lloyd Ogólne kwalifikacje do produkcji spawanych konstrukcji kadłubów okrętowych
- ABS Europe Certyfikat do produkcji morskich konstrukcji stalowych
- ISO 9001 : 2008 TUV SUD Produkcja i sprzedaż konstrukcji stalowych

Procedury spawalnicze

- Mostostal Chojnice jest w posiadaniu 147 kwalifikacji - WPQR (załącznik)
- WPQR zgodnie z EN 288-3, EN ISO 15614-1, DNV NORSOK M-101, DNV OS C-401,
- WPQR zakwalifikowane przez Instytut Spawalnictwa Gliwice, DNV, LR, TÜV Rheinland and TÜV SUD
- Dostępne procesy: 111-SMAW, 121-SAW, 135-GMAW, 136-GSFCAW, 138-GSFCAW, 783 spawanie kołków łukiem i kombinacja metod

Typy materiałów & grubości, które mogą być spawane

- Grupa 1 niestopowe lub mało stopowe typy stali węglowej S235, S355 maksymalnie 160 mm
- Grupa 2 termomechanicznie obróbia stali drobno ziarnista S420G2M maksymalnie 160 mm
- Grupa 3 ulepszony cieplnie typ stali S690QL maksymalnie 50 mm
- Grupa 8 stale nierdzewne austenityczne A316L
- Spawanie dwóch typów materiałów, jaki i martenzytycznej stali typu SiS2387 (1.4418) do stali zwykłej

Dostępny obszar do spawania

Udźwig – max. 64 tony

Max. rozmiar drzwi – 9800 mm x 5600 mm

Sprzęt spawalniczy

- GRANGES (2 sztuki) – sprzęt do spawania automatycznego profili teowych i dwuteowych metodą 121 (łukiem krytym typ ESAB). Wysokość profili do 2200mm i szerokość półek do 700mm.
- Urządzenie portalowe do spawania metodą MAG (135/136). Szerokość 6m, wysokość 3m, długość przesuwu 25m.
- Urządzenie kolumnowe do spawania typu ESAB. Metoda spawania 121 (łukiem krytym). Szerokość 5m, wysokość 3m, długość przesuwu 35m.
- Urządzenie do spawania doczołowego, pachwinowego przy użyciu metody 121 OZAS, LINCOLN – 6 pcs
- Półautomaty spawalnicze, metoda 135/136/138: ESAB; OZAS; BESTER; FIGEL, LINCOLN – 80 sztuk
- Prostowniki spawalnicze, metoda 111: OZAS, LINCOLN – 4 sztuki
- Urządzenie do spawania kołków NELSON – 2 sztuki
- Urządzenia do spawania metodą 141: OZAS – 3 sztuki
- Wózki samojezdne do spawania MINITRAC ESAB – 3 sztuki

Page 10 of 19



Możliwości techniczne

Zamet Group

January 2015

- Pozycjoner – 3 sztuki
- Suszarka do elektrod i topnika – 4 sztuki

Kwalifikacje personelu spawalniczego

Główny Spawalnik	- inż. Dariusz Schmidt, EWE, IWE, IWI, inspektor spawalnictwa IS, uprawnienia VT2, 30 lat doświadczenia
EWE, IWE	- inż. Michał Miszewski EWE, IWE, uprawnienia VT2, 14 lat doświadczenia
Mistrz i Nauczyciel Spawalnictwa Spawacze	- Henryk Lemańczyk, 37 lat doświadczenia - 79 osób z kwalifikacjami
Certyfikaty spawaczy	- 22 osoby z kwalifikacjami do spawania łukiem - zgodnie z PN EN 287-1, PN EN 9606, PN EN 1418 - wszystkie certyfikaty na bieżąco indywidualnie podbijane

Badania nieniszczące (NDT)

Kierownik Działu	- Krzysztof Wilk i pozostali inspektorzy certyfikowani zgodnie z EN473, ISO 9712 TÜV i IS Gliwice
Testy Magnetyczne	- 6 operatorów – urządzenia Magnaflux Y6, Parker B300S & B310, Androx 833, LEVY HILL MK VI, GM07
Testy Ultradźwiękowe	- 5 operatorów – urządzenie USM35XS
Testy Radiograficzne	- 1 operator – urządzenie YXLON XPO225
Testy Penetracyjne	- 3 operatorów – różne urządzenia
Testy wizualne	- 12 operatorów – różne urządzenia

Zatwierdzenie DNV do badania konstrukcji offshore

Zabezpieczenie antykorozyjne

Komora nr 1 śrutowanie – 19,5m x 4,5m x 3,7m;
Komora nr 2 śrutowanie – 23m x 3,6m x 3,7m;
Komora nr 3 śrutowanie – 28m x 7,5m x 4,1m;
Komora nr 4 śrutowanie – 29m x 8,5m x 4,9m.

Hala malarska – 110m x 20m x 9m

Osiągane poziomy czystości do Sa 3,0 zgodnie z PN-EN ISO 8501-1.

Urządzenia malarskie:

- ADAL – 72-208 71,1;
- ADAL – 66-115 66,1;
- VIVA – 18000 14,1.

Urządzenia testujące:

- Przyrząd do pomiaru chropowatości TR100
- Elcometer 456 FTS do pomiaru grubości powłoki – 2 sztuki
- Tester przyczepności PAT

Page 11 of 19



Możliwości techniczne

Zamet Group

January 2015

- Termometr elektroniczny TQC DEW CHECK
- TDS miernik TQC BRESLE-KIT

