



# ГП «СНЕЖНЯНСКХИММАЗ»

## ОТ СОВМЕСТНОЙ РАБОТЫ К ОБЩЕМУ УСПЕХУ

### АДРЕСНАЯ КАРТА

|  |                        |  |  |
|--|------------------------|--|--|
| Наименование организации                     |                        | полное   | Государственное предприятие «Снежнянский завод химического машиностроения» |
|  |                        | сокращенное  | ГП «Снежнянскхиммаш»   |
| Ведомственная подчиненность                  |                        | Министерство Промышленности и торговли ДНР   |  |
| А<br>д<br>р<br>е<br>с                        | Почтовый / юридический | 86510, Донецкая Народная Республика, г. Снежное, ул. Советская, 101  |  |
|  | Телефон/факс           | 10-38(06256) 5-51-53, 5-37-11, 5-31-48   |  |
|  | Код по ОКПО            | 51018644   |  |
|  | В Интернете            | E-mail: szhm64@yandex.ru , <a href="mailto:snegmash@mail.ru">snegmash@mail.ru</a><br><br><a href="http://www.szhm.com.ua">http://www.szhm.com.ua</a>   |  |
| Должность                                    |                        | Фамилия, имя, отчество   | Служебный телефон  |
| И.о. Директора предприятия                   |                        | Костин Евгений Сергеевич   | 10-38(06256) 5-36-74   |
| Выпускаемая продукция (основные направления) |                        | Емкостное, теплообменное, колонное, сепарационное, фильтрационное оборудование для нефтегазовой, химической, металлургической, энергетической и пищевой промышленности, транспортных и жилищно-коммунальных организаций (предприятий). |  |

# ТЕХНИЧЕСКИЕ ВОЗМОЖНОСТИ ГП «СНЕЖНЯНСКХИММАШ»

Завод обладает всем необходимым оборудованием, в том числе **уникальным**, для качественного изготовления различного оборудования (станочный парк для всех видов металлообработки; сверлильный станок для глубокого сверления с ЧПУ фирма «Kolb» (Германия); линия производства эллиптических днищ фирмы FACCIN S.r.l.; сварочное оборудование для всех методов сварки; установки автоматической сварки «Deuma» (Германия); листогибочная машина «Vergina» (Италия); кузнечно-прессовое оборудование; кромкогибочная машина «Erfurt» (Германия); вальцовочные машины; станки для штамповки и резки металла; печи для термической обработки и др.).

Продукция предприятия выпускается согласно требованиям **ASME** (Американского общества инженеров механиков). ПАО «Снежнянскхиммаш» является единственным в Европе, имеющим четыре присвоенных кода:

- «S» - изготовление энергетических котлов;
- «U» - изготовление сосудов работающих под давлением (до 20 МПа);
- «U2» - изготовление сосудов работающих под давлением (свыше 20 МПа);
- «T» - изготовление транспортируемых сосудов работающих под давлением.

## ЗАГОТОВИТЕЛЬНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Оборудование, применяемое в заготовительном производстве, позволяет резать, гнуть и формовать листовой прокат толщиной до 100 мм, а также обрабатывать разнообразный профильный прокат.

| <b>ФОРМОВКА</b>                                  |           |
|--|-----------|
| Максимальная ширина изгибаемого листа, мм        | 4000      |
| Максимальная толщина изгибаемого листа, мм       |           |
| • при гибке в холодном состоянии                 | 80        |
| • при гибке в горячем состоянии                  | 100       |
| <b>ШТАМПОВКА</b>                                 |           |
| Механическое усилие прессов, тс                  | до 1000 т |
| <b>РЕЗКА</b>                                     |           |
| Максимальная толщина резки листового проката, мм |           |
| • ножницы  | 32        |
| • плазма   | 80        |
| • газовая резка                                  | 250       |
| • автоматическая газовая резка                   | 250       |

## ЛИНИЯ ПО ПРОИЗВОДСТВУ ЭЛЛИПТИЧЕСКИХ ДНИЩ

На предприятии имеется самое современное оборудования по производству эллиптических днищ.

**Технология изготовления** – фланжирование.

**Максимальная толщина листа** – 45 мм (при холодном фланжировании) и до 60 (при горячем фланжировании).

**Максимальный вес фланжируемой заготовки** – 12 тонн

**Максимальный диаметр заготовки** – 6000 мм

**Максимальный диаметр днищ** – 5200 мм

**ВОЗМОЖНОСТИ ОБОРУДОВАНИЯ ЯВЛЯЮТСЯ УНИКАЛЬНЫМИ ДЛЯ УКРАИНЫ И СНГ!**

## СВАРОЧНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

Применяемые способы сварки:

- автоматическая сварка под флюсом;
- полуавтоматическая сварка в среде защитных газов;
- сварка покрытыми электродами;
- сварка в среде инертного газа неплавящимися электродами.

Толщина свариваемых деталей – от 1 до 100 мм.

Свариваемые стали и сплавы: низкоуглеродистые, низколегированные, высоколегированные, нержавеющие, биметаллы, алюминий и его сплавы.

Цехи оборудованы роликовыми стендами грузоподъемностью 30-60 т, манипуляторами – от 5 до 20 т. Максимальная высота перемещения сварочного балкона для автоматической сварки – 3,5 м.

## МЕХАНИЧЕСКАЯ ОБРАБОТКА

Оборудование, применяемое в механообрабатывающем производстве, позволяет производить все виды лезвийной, абразивной, электроэрозийной обработки деталей и узлов самых различных габаритов. Наряду с отечественным оборудованием значительную долю занимают станки зарубежных фирм, таких как KOLB (Германия) и др.

| Характеристики обработки   |        |
|--|--------|
| Максимальная длина строгания, мм                                       | 12 000 |
| Максимальный диаметр обрабатываемой детали для карусельного станка, мм | 5 000  |
| Максимальная глубина сверления, мм                                     | 1 000  |
| Максимальная высота обрабатываемой детали, мм                          | 2 000  |
| Максимальный диаметр сверления, мм                                     | 100    |

## ТЕРМООБРАБОТКА

На заводе имеется бюро термической обработки с квалифицированными специалистами, разрабатывающими технологические процессы на закалку, нормализацию, отжиг, отпуск по всем маркам сталей в соответствии с требованиями стандартов.

| Характеристики оборудования   |                          |
|---|--------------------------|
| Шахтные электрические печи для закалки и отпуска: <ul style="list-style-type: none"><li>• максимальный диаметр детали, мм</li></ul>   | 1 000                    |
| Термическая печь с выкатным подом, площадью 25 м <sup>2</sup> : <ul style="list-style-type: none"><li>• размеры пода печи, мм</li><li>• высота</li><li>• максимальная температура нагрева, °С</li></ul> | 3700x7200<br>2300<br>980 |

## СБОРКА КРУПНОГАБАРИТНОЙ АППАРАТУРЫ НА МОНТАЖЕ

В связи с тем, что ряд аппаратов по своим параметрам невозможно транспортировать целиком, в сборе, сборка негабаритных аппаратов производится непосредственно на монтажных площадках заказчиков, с участием специализированных монтажных организаций. Установка и регулировка съёмных элементов, гидроиспытание аппаратов производится в вертикальном положении. Сварка аппаратов осуществляется электродуговой сваркой с покрытыми электродами и автоматом под слоем флюса. Контроль качества сварных соединений, производимых на монтаже: внешний осмотр, механические испытания образцов-

свидетелей, металлографические исследования, стилоскопирование, ультразвуковая дефектоскопия, радиационный метод, измерение твёрдости, цветная дефектоскопия. Термическую обработку аппаратов на монтаже производят методом вдувания продуктов сгорания природного газа или термоэлементами.

## **ЦЕНТРАЛЬНАЯ ЗАВОДСКАЯ ЛАБОРАТОРИЯ И МЕТРОЛОГИЯ**

Для контроля качества материалов, идущих на изготовление оборудования, на предприятии имеется центральная заводская лаборатория, которая осуществляет:

- определение и оценку прочности, деформационных и энергетических характеристик поступающих на завод конструкционных материалов и сварных соединений при различных температурных режимах стандартными методами механических испытаний (в т.ч. определение твердости металла неразрушающим контролем и механические испытания при повышенных температурах (до 400°С);
- металлографический контроль макро- и микроструктуры металлов и сварных соединений на всех стадиях технологического процесса;
- контроль химического состава спектральным и химическим способом, качественный спектральный анализ непосредственно на изделии.

Для контроля качества сварных швов лаборатория использует следующие методы неразрушающего контроля:

- рентгенография;
- ультразвуковая дефектоскопия;
- цветная дефектоскопия;
- люминесцентно-гидравлический метод;
- контроль на плотность;
- магнитопорошковый контроль;
- техническая диагностика сосудов работающих под давлением, паровых и водогрейных котлов, трубопроводов пара и горячей воды, грузоподъемных кранов.

Персонал лаборатории получил соответствующую квалификацию и сертифицирован по неразрушающим и разрушающим методам контроля.

## **ТЕХНОЛОГИЧЕСКИЙ КОНТРОЛЬ НА ПРЕДПРИЯТИИ**

Отдел технического контроля завода осуществляет контроль за качеством продукции согласно нормативно-технической документации. ОТК проводит входной контроль поступающих материалов, полуфабрикатов, комплектующих изделий; осуществляет контроль качества продукции, выпускаемой заготовительными и сборочными цехами; проводит пооперационный контроль на всех стадиях производства изделий; даёт заключение о результатах испытаний готовой продукции; оформляет документацию на принятую продукцию (наряды, накладные, акты испытаний, технологические паспорта, заявки на различные виды лабораторных проверок, сертификаты); оформляет и отправляет заказчику паспорта на готовую продукцию.

Отдел главного конструктора завода разрабатывает рабочие чертежи по техническим проектам. Рабочие чертежи являются окончательной конструкторской документацией для изготовления аппаратов. На основании конструкторской документации разрабатываются технологические процессы, объёмы и методы контроля. На основании этих документов оформляются паспорта на готовое изделие.

Заказчик может проверить качество выполненных производственных процессов в любое время по диаграммам, журналам термообработки, по результатам лабораторных проверок, по технологическим паспортам и заключениям по испытаниям. Заказчик также может осуществить контроль на любой стадии изготовления оборудования.

Существующая система контроля качества определяет схему управления качеством в различных подразделениях и их полномочия, права и ответственность в области качества.

## ТРАНСПОРТИРОВКА ГОТОВЫХ ИЗДЕЛИЙ

Вид транспортного средства при отгрузке готовых изделий выбирается в зависимости от габаритов изделий и желания заказчика:

- автотранспортом:  
диаметр описанной окружности – 5 000 мм  
длина – до 13 000 мм  
масса – до 20 т
- железнодорожным транспортом:  
диаметр описанной окружности – 3 800 мм  
длина – до 50 000 мм  
масса – до 300 т

### **Технические возможности грузоподъемных машин:**

Имеются электромостовые грузоподъемные краны:  
максимальная грузоподъемность крана – 160 т  
максимальный вес поднимаемого изделия – 300 т

## ПОКРАСКА И КОНСЕРВАЦИЯ

Изготавливаемые аппараты покрываются эмалью ПФ 115 или другими красками по желанию потребителя.

Внутренняя поверхность может быть законсервирована:

- вакуумированием с последующим заполнением азотом;
- путем заполнения внутренней полости нейтральным газом.

Крепежные изделия могут быть оцинкованными или подвергнуты химическому оксидированию.

# НОМЕНКЛАТУРА ВЫПУСКАЕМОЙ ПРОДУКЦИИ

## ТЕПЛООБМЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ

1. Аппараты теплообменные кожухотрубчатые с неподвижными трубными решетками и кожухотрубчатые с температурным компенсатором на кожухе типов ТН, ТК, ХН, ХК, КН, КК, ИН, ИК. Аппараты выпускаются диаметром от 159 до 1400 мм, с поверхностью теплообмена от 1 до 970 м<sup>2</sup>, рабочим давлением от 0,6 до 4,0 МПа, массой до 22 тонн, в горизонтальном (кроме аппаратов типа ИН и ИК) и вертикальном исполнении. Возможно изготовление сдвоенных аппаратов. Изготавливаются по ТУ 3612-024-00220302-02.

Код ОКП 36 1211, код ДКПП 29.23.11

2. Аппараты теплообменные кожухотрубчатые повышенной тепловой эффективности с расширителем на корпусе типов ТН, ТК, ХН, ХК, КН, КК, ИН, ИК. Аппараты выпускаются диаметром 1000, 1200 мм, с поверхностью теплообмена от 190 до 674 м<sup>2</sup>, рабочим давлением от 0,6 до 4,0 МПа, массой до 16 тонн, в горизонтальном (кроме аппаратов типа ИН и ИК) и вертикальном исполнении. Возможно изготовление сдвоенных аппаратов. Изготавливаются по ТУ 26-02-1102-89.

Код ОКП 36 1214, код ДКПП 29.23.11.300

3. Аппараты теплообменные кожухотрубчатые с плавающей головкой, кожухотрубчатые с U-образными трубами типов ТП, ХП, КП, ТУ. Аппараты выпускаются диаметром от 325 до 1400 мм, с поверхностью теплообмена от 10 до 1370 м<sup>2</sup>, рабочим давлением от 1,0 до 8,8 МПа, массой до 37 тонн, в горизонтальном и вертикальном исполнении. Возможно изготовление сдвоенных аппаратов. Изготавливаются по ТУ 3612-023-00220302-01.

Код ОКП 36 1212, 36 1213, код ДКПП 29.23.11.300

4. Теплообменники труба в трубе типов ТТОН, ТТОР, ТТМ, ТТРМ. Аппараты выпускаются диаметром кожуховых труб от 57 до 219 мм, с поверхностью теплообмена от 0,11 до 93,0 м<sup>2</sup>, рабочим давлением от 1,6 до 16,0 МПа, массой до 16 тонн. Изготавливаются по ТУ 3612-014-00220302-99, ГСТУ 3-17-203-2000.

Код ОКП 36 1221, 36 1222, код ДКПП 29.23.11.300

5. Аппараты теплообменные кожухотрубчатые специального назначения конденсаторы вакуумные типов КВН, КВК. Аппараты выпускаются диаметром от 600 до 2000 мм, с поверхностью теплообмена от 35 до 1444 м<sup>2</sup>, рабочим давлением до 0,6 МПа, массой до 32 тонн, в горизонтальном и вертикальном исполнении. Изготавливаются по ТУ 3612-007-00220302-99.

Код ОКП 36 1211, ДКПП 29.23.11.300

6. Аппараты теплообменные кожухотрубчатые специального назначения испарители и конденсаторы холодильные типов ИХ, КХ. Аппараты выпускаются диаметром от 400 до 2000 мм, с поверхностью теплообмена от 21 до 1485 м<sup>2</sup>, рабочим давлением от 0,6 до 2,5 МПа, массой до 36 тонн. Изготавливаются по ТУ 3644-006-00220302-99.

Код ОКП 36 4460, код ДКПП 29.23.30.500

7. Аппараты теплообменные кожухотрубчатые специального назначения испарители термосифонные типов ИНТ, ИКТ, ИПТ. Аппараты выпускаются диаметром от 600 до 2200 мм, с поверхностью теплообмена от 40 до 1240 м<sup>2</sup>, рабочим давлением от 1,0 до 6,3 МПа, массой до 35 тонн. Изготавливаются по ТУ 3612-005-00220302-98.

Код ОКП 36 1211, 36 1212, код ДКПП 29.23.11.300

8. Аппараты теплообменные кожухотрубчатые специального назначения испарители с паровым пространством типов ИП, ИУ. Аппараты выпускаются диаметром от 800 до 2000 мм, с поверхностью теплообмена от 38 до 585 м<sup>2</sup>, рабочим давлением от 1,0 до 4,0 МПа, массой до 20 тонн. Изготавливаются по ТУ 3612-013-00220302-99.

Код ОКП 36 1215, код ДКПП 29.23.11.300

9. Холодильники первичного и конечного охлаждения коксового газа типов ХПГ, ХКГ. Аппараты выпускаются высотой до 26 м, с поверхностью теплообмена до 3600 м<sup>2</sup>, рабочим давлением до 0,6 МПа, массой до 135 тонн. Изготавливаются по техническим проектам и конструкторской документации.

10. Подогреватели пароводяные и водоводяные для тепловых сетей систем отопления и горячего водоснабжения типов ПП, ПВН, ПВК. Аппараты выпускаются диаметром кожуха до 800 мм, с поверхностью теплообмена от 0,5 до 125 м<sup>2</sup>, рабочим давлением от 1,0 до 1,6 МПа, массой до 4 тонн. Изготавливаются по ТУ 3113-028-00220302-01, ОСТ 108.271.105-76.

Код ОКП 36 1212, код ДКПП 29.23.11

### **ЕМКОСТНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

1. Аппараты емкостные цилиндрические для газовых и жидких сред. Аппараты выпускаются диаметром от 1000 до 3400 мм, вместимостью от 2 до 200 м<sup>3</sup>, рабочим давлением от 0,8 до 2,5 МПа, массой до 30 тонн, в горизонтальном и вертикальном исполнении. Изготавливаются по ТУУ 28.2-00220285-043-2002.

Код ОКП 36 8330, код ДКПП 28.21.12.300.

2. Емкости горизонтальные с эллиптическими, коническими днищами типов ГЭЭ, ГКК. Аппараты выпускаются диаметром от 1600 до 3000 мм, вместимостью от 6,3 до 100 м<sup>3</sup>, рабочим давлением от 0 до 1,6 МПа, массой до 22 тонн. Изготавливаются по каталогу «Емкостные аппараты» Северодонецкого государственного научно-исследовательского и конструкторского института химического машиностроения.

Код ОКП 36 8330, код ДКПП 28.21.11.300, 28.21.12.300

3. Емкости вертикальные с эллиптическими, коническими, плоскими днищами типов ВЭЭ, ВКЭ, ВКП, ВПП, ВПК. Аппараты выпускаются диаметром от 1000 до 3200 мм, вместимостью от 1 до 63 м<sup>3</sup>, рабочим давлением от 0 до 1,6 МПа, массой до 17 тонн. Изготавливаются по каталогу «Емкостные аппараты» Северодонецкого государственного научно-исследовательского и конструкторского института химического машиностроения.

Код ОКП 36 8330, код ДКПП 28.21.11.300, 28.21.12.300

4. Емкости подземные горизонтальные дренажные типов ЕП, ЕПП. Аппараты выпускаются диаметром от 2000 до 3000 мм, вместимостью от 8 до 63 м<sup>3</sup>, рабочим давлением до 0,07 МПа, массой до 10 тонн. Изготавливаются по ТУУ 28.2-00220285-041-2002, ГСТУ 3-17-208-2000.

Код ОКП 36 8330, код ДКПП 28.21.12.300

5. Сосуды цилиндрические горизонтальные для сжиженных углеводородных газов пропана и бутана типов ПС, БС. Аппараты выпускаются диаметром от 1600 до 3400 мм, вместимостью от 10 до 200 м<sup>3</sup>, рабочим давлением до 1,6 МПа, массой до 46 тонн. Изготавливаются по ТУУ 28.2-00220285-040-2002, ГСТУ 3-17-209-2002.

Код ОКП 36 8330, код ДКПП 28.21.12.300

6. Воздухосборники. Аппараты выпускаются диаметром от 600 до 2200 мм, вместимостью от 0,5 до 25 м<sup>3</sup>, рабочим давлением 0,785 МПа, массой до 5,2 тонн. Изготавливаются по ТУ 26-01-1073-90.

Код ОКП 36 1511, код ДКПП 28.21.12.300

### **МАССООБМЕННОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

1. Колонное оборудование с любым типом тарелок, насадок. Аппараты выпускаются диаметром до 5500 мм, высотой до 50 м, рабочим давлением до 6,3 МПа, массой до 160 тонн. Изготавливаются по техническим проектам и конструкторской документации.

### **СЕПАРАЦИОННОЕ И ФИЛЬТРОВАЛЬНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ**

1. Сепаратор нефтегазовый. Аппараты выпускаются диаметром от 1200 до 3400 мм, вместимостью от 6,3 до 150 м<sup>3</sup>, рабочим давлением от 0,6 до 6,3 МПа, массой до 100 тонн. Изготавливаются по ТУУ 29.2-00220285-039-2002.

Код ОКП 36 8350, код ДКПП 29.24.12.730, 29.24.12.750

2. Факельный сепаратор. Аппараты выпускаются диаметром от 1000 до 3200 мм, вместимостью от 4 до 140 м<sup>3</sup>, рабочим давлением до 0,05 МПа, массой до 25 тонн. Изготавливаются по техническим проектам и конструкторской документации.

3. Газосепаратор сетчатый. Аппараты выпускаются диаметром от 600 до 2000 мм, вместимостью от 0,8 до 16 м<sup>3</sup>, рабочим давлением от 0,6 до 8,8 МПа, массой до 24 тонн. Изготавливаются по ТУУ 29.2-00220285-039-2002, ОСТ 26-02-2059-79, ГСТУ 3-17-210-2000.

Код ОКП 36 8350, код ДКПП 29.24.12.730, 29.24.12.750

4. Фильтр сетчатый дренажный жидкостный. Фильтры выпускаются на условный проход от 80 до 500 мм, рабочим давлением от 1,6 до 4,0 МПа, массой до 1,6 тонны. Изготавливаются по ГСТУ 3-17-207-2000, ТУУ 29.2-00220285-044-2002, АТК 24.218.04-90.

Код ОКП 36 8350, код ДКПП 29.24.12.730, 29.24.12.750

5. Сепаратор газовый СГУ ТУ У 29.23604367-001:2007.

### **ХОЛОДИЛЬНО-КОМПРЕССОРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ – ТЕПЛООБМЕННЫЕ АППАРАТЫ**

1. Конденсаторы кожухотрубчатые горизонтальные. Аппараты выпускаются диаметром от 500 до 800 мм, с поверхностью теплообмена от 27 до 126 м<sup>2</sup>, рабочим давлением до 2,0 МПа, массой до 3,6 тонн. Изготавливаются по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4461, код ДКПП 29.23.30.500

2. Конденсаторы вертикальные. Аппараты выпускаются диаметром от 800 до 1400 мм, с поверхностью теплообмена от 75 до 250 м<sup>2</sup>, рабочим давлением до 1,8 МПа, массой до 10,4 тонн. Изготавливаются по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4461, код ДКПП 29.23.30.500

3. Конденсаторы кожухотрубчатые горизонтальные типов К-200, К-250, К-315, К-400. Аппараты выпускаются диаметром от 1000 до 1200 мм, с поверхностью теплообмена от 164 до 381,5 м<sup>2</sup>, рабочим давлением до 2,0 МПа, массой до 10,4 тонн. Изготавливаются по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4461, код ДКПП 29.23.30.500

4. Конденсаторы кожухотрубчатые горизонтальные типов К-400, К-500, К-630, К-800. Аппараты выпускаются диаметром от 1600 до 1800 мм, с поверхностью теплообмена от 400 до 773 м<sup>2</sup>, рабочим давлением до 2,0 МПа, массой до 22,2 тонн. Изготавливаются по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4461, код ДКПП 29.23.30.500

5. Конденсатор кожухотрубчатый горизонтальный типа 40К. Аппарат выпускается диаметром 500 мм, с поверхностью теплообмена 38 м<sup>2</sup>, рабочим давлением до 2,0 МПа, массой 1 тонна. Изготавливается по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4461, код ДКПП 29.23.30.500

6. Конденсатор кожухотрубчатый горизонтальный типа 60К. Аппарат выпускается диаметром 600 мм, с поверхностью теплообмена 60 м<sup>2</sup>, рабочим давлением до 2,0 МПа, массой 1,6 тонна. Изготавливается по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4461, код ДКПП 29.23.30.500

7. Блоки испарительные аммиачные. Аппараты выпускаются диаметром от 600 до 1400 мм, с поверхностью теплообмена от 38 до 680 м<sup>2</sup>, рабочим давлением до 1,6 МПа, массой до 20 тонн. Изготавливаются по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4461, код ДКПП 29.23.30.500

8. Испарители кожухотрубчатые горизонтальные типов И-50, И-63, И-80, И-125, И-160, И-200, И-250. Аппараты выпускаются диаметром от 600 до 1000 мм, с поверхностью теплообмена от 49 до 244 м<sup>2</sup>, рабочим давлением до 1,6 МПа, массой до 5,7 тонн. Изготавливаются по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4461, код ДКПП 29.23.30.500

9. Испарители кожухотрубчатые горизонтальные типов И-315, И-400. Аппараты выпускаются диаметром 1000, 1200 мм, с поверхностью теплообмена 290, 376 м<sup>2</sup>, рабочим давлением до 1,6 МПа, массой до 10,3 тонн. Изготавливаются по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4461, код ДКПП 29.23.30.500

10. Испарители кожухотрубчатые горизонтальные типов И-400, И-500, И-630, И-800. Аппараты выпускаются диаметром от 1600 до 1800 мм, с поверхностью теплообмена от 400 до 800 м<sup>2</sup>, рабочим давлением до 1,6 МПа, массой до 22 тонн. Изготавливаются по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4461, код ДКПП 29.23.30.500

11. Испаритель кожухотрубчатый горизонтальный типа 60И. Аппарат выпускается диаметром 600 мм, с поверхностью теплообмена 61 м<sup>2</sup>, рабочим давлением до 1,6 МПа, массой 1,5 тонна. Изготавливается по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.



Код ОКП 36 4461, код ДКПП 29.23.30.500

12. Испаритель кожухотрубчатый горизонтальный типа 90И. Аппарат выпускается диаметром 800 мм, с поверхностью теплообмена  $92 \text{ м}^2$ , рабочим давлением до 1,6 МПа, массой 2,8 тонны. Изготавливается по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4461, код ДКПП 29.23.30.500

13. Газоохладители компрессорные типов ГК, ГКН, ГКУ, ГКК. Аппараты выпускаются диаметром от 108 до 700 мм, с поверхностью теплообмена от 2 до  $45 \text{ м}^2$ , рабочим давлением от 0,6 до 10,0 МПа, массой до 1,5 тонны. Изготавливаются по ТУ 29.2-00220285-035-2002.

Код ОКП 36 4380, код ДКПП 29.23.11.300

### **ХОЛОДИЛЬНО-КОМПРЕССОРНОЕ ОБОРУДОВАНИЕ – ВСПОМОГАТЕЛЬНЫЕ ЕМКОСТНЫЕ АППАРАТЫ**

1. Ресивер дренажный горизонтальный. Аппараты выпускаются диаметром от 600 до 1200 мм, вместимостью от 0,8 до  $5,6 \text{ м}^3$ , рабочим давлением до 1,8 МПа, массой до 2 тонн. Изготавливаются по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4462, ДКПП 29.23.13.350

2. Ресивер дренажный горизонтальный типа РДГ. Аппараты выпускаются диаметром от 600 до 800 мм, вместимостью от 0,8 до  $2,5 \text{ м}^3$ , рабочим давлением до 1,8 МПа, массой до 1 тонны. Изготавливаются по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4462, ДКПП 29.23.13.350

3. Ресивер дренажный вертикальный. Аппараты выпускаются диаметром от 800 до 1200 мм, вместимостью от 1,4 до  $4,5 \text{ м}^3$ , рабочим давлением до 1,6 МПа, массой до 1,8 тонны. Изготавливаются по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4462, ДКПП 29.23.13.350

4. Ресивер универсальный типа РУХ1. Аппарат выпускается диаметром 600 мм, вместимостью  $1,05 \text{ м}^3$ , рабочим давлением до 2,0 МПа, массой 0,57 тонны. Изготавливается по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4462, ДКПП 29.23.13.350

5. Ресивер линейно-дренажный. Аппараты выпускаются диаметром от 1000 до 2000 мм, вместимостью от 2 до  $20 \text{ м}^3$ , рабочим давлением до 2,3 МПа, массой до 6,7 тонн. Изготавливаются по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4462, ДКПП 29.23.13.350

6. Ресивер компаундно-циркуляционный. Аппараты выпускаются диаметром от 1000 до 2000 мм, вместимостью от 2 до  $20 \text{ м}^3$ , рабочим давлением до 1,6 МПа, массой до 7,6 тонн. Изготавливаются по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4462, ДКПП 29.23.13.350

7. Ресивер циркуляционно-защитный. Аппараты выпускаются диаметром от 1000 до 2000 мм, вместимостью от 1 до  $20 \text{ м}^3$ , рабочим давлением до 1,6 МПа, массой до 7,4 тонн. Изготавливаются по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4462, ДКПП 29.23.13.350

8. Маслоотделитель типов М, МА. Аппараты выпускаются диаметром от 273 до 700 мм, вместимостью от 0,05 до  $0,83 \text{ м}^3$ , рабочим давлением до 2,0 МПа, массой до 0,6 тонны. Изготавливаются по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4462, ДКПП 29.23.13.350

9. Маслоотделитель типа МО. Аппараты выпускаются диаметром от 600 до 1000 мм, вместимостью от 0,3 до  $1,3 \text{ м}^3$ , рабочим давлением до 2,3 МПа, массой до 1,3 тонны. Изготавливаются по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4462, ДКПП 29.23.13.350

10. Маслоотделитель типа МОВ. Аппараты выпускаются диаметром от 500 до 700 мм, вместимостью от 0,32 до  $0,83 \text{ м}^3$ , рабочим давлением до 1,8 МПа, массой до 0,5 тонны. Изготавливаются по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4462, ДКПП 29.23.13.350

11. Маслозаправочный сосуд. Аппараты выпускаются диаметром от 159 до 325 мм, вместимостью от 0,008 до  $0,06 \text{ м}^3$ , рабочим давлением до 1,8 МПа, массой до 0,085 тонны. Изготавливаются по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4462, ДКПП 29.23.13.350

12. Отделитель жидкости. Аппараты выпускаются диаметром от 500 до 1000 мм, вместимостью от 0,33 до 1,82 м<sup>3</sup>, рабочим давлением до 1,6 МПа, массой до 0,9 тонны. Изготавливаются по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4462, код ДКПП 29.23.13.350

13. Отделитель жидкости типа ОЖ-350. Аппарат выпускается диаметром 1800 мм, вместимостью 8 м<sup>3</sup>, рабочим давлением до 2,0 МПа, массой 3,6 тонны. Изготавливается по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4462, код ДКПП 29.23.13.350

14. Отделитель воздуха типа ВТ-1. Аппарат выпускается диаметром 57 мм, вместимостью 0,002 м<sup>3</sup>, рабочим давлением до 2,0 МПа, массой 0,013 тонны. Изготавливается по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90, ГСТУ 3-17-191-2000.

Код ОКП 36 4462, код ДКПП 29.23.13.350

15. Сосуд промежуточный. Аппараты выпускаются диаметром от 400 до 1200 мм, вместимостью от 0,2 до 3,3 м<sup>3</sup>, рабочим давлением до 1,6 МПа, массой до 2 тонн. Изготавливаются по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4462, код ДКПП 29.23.13.350

16. Сосуд промежуточный типа СП-600. Аппарат выпускается диаметром 600 мм, вместимостью 0,5 м<sup>3</sup>, рабочим давлением до 2,0 МПа, массой 0,5 тонны. Изготавливается по АТК 24.203.02-90, ОСТ 24.203.03-90.

Код ОКП 36 4462, код ДКПП 29.23.13.350

### **СОЕДИНИТЕЛЬНЫЕ ДЕТАЛИ ТРУБОПРОВОДОВ**

1. Компенсатор линзовый осевой. Компенсаторы выпускаются на условный проход от 600 до 2000 мм, рабочим давлением от 0,25 до 1,0 МПа, массой до 0,9 тонны. Изготавливаются по ТУ 26-02-876-80, техническим проектам и конструкторской документации.

Код ОКП 36 8395, ДКПП 29.23.30.700

2. Компенсатор шарнирный со стяжками. Компенсаторы выпускаются на условный проход от 600 до 1500 мм, рабочим давлением от 0,36 до 0,6 МПа, массой до 1,7 тонны. Изготавливаются по техническим проектам и конструкторской документации.

3. Отводы. Отводы выпускаются диаметром от 530 до 1420 мм, с углом поворота от 3° до 90°, рабочим давлением от 1,6 до 10,0 МПа, массой до 7 тонн. Изготавливаются по ТУ 51-29-81, ТУ 102-488-95.

Код ОКП 14 6941, код ДКПП 27.22.20.730

4. Тройники типов ТС, ТСН, ТСНР. Тройники выпускаются диаметром основной магистрали от 325 до 1420 мм с диаметром ответвления от 325 до 1420 мм, рабочим давлением от 1,6 до 10,0 МПа, массой до 6,5 тонн. Изготавливаются по ТУ 51-29-81, ТУ 102-488-95.

Код ОКП 14 6941, код ДКПП 27.22.20.750

5. Переходы сварные концентрические. Переходы выпускаются диаметром основной магистрали от 530 до 1420 мм с диаметром ответвления от 426 до 1220 мм, рабочим давлением от 1,6 до 10,0 МПа, массой до 1 тонны. Изготавливаются по ТУ 102-488-95.

Код ОКП 14 6971, код ДКПП 27.22.20.750

Кроме того, имея свое конструкторское бюро, завод разрабатывает и изготавливает нестандартное оборудование из углеродистых, низколегированных и нержавеющей сталей по предоставленным техпроектам или техническим условиям. Продукция ГП «Снежнянскиймаш» сертифицирована Госстандартами России и Украины, имеет лицензии Госгортехнадзора и Госнадзорхрантруда.

ГП «Снежнянскиймаш» является таможенным брокером, успешно сотрудничает с транспортно-экспедиционными компаниями Украины и России, что позволяет в кратчайшие сроки осуществлять поставки в страны ближнего и дальнего зарубежья.

**Искренне желаем успешной работы Вашему предприятию и надеемся  
увидеть Вас в числе наших партнёров!**