Другая «SteelMan»

Адрес: 060000, Республика Казахстан, г. Атырау, Промышленная зона Онтустик, строение 2
Фактический адрес: 060000, Республика Казахстан, г. Атырау, Промышленная зона Онтустик, строение 2
Телефон: +7 7122 457005
Эл. почта: plant@cct.kz
Сайт: www.steelman.kz
Директор: Скаков Мурат Битимбаевич

Информация о предприятии

Численность рабочего персонала: 220
Численность РСС предприятия: 76
Штатная численность предприятия: 296
Общая площадь производственных зданий (кроме открытых складов) в м2: 25 950 м2

Ежемесячные производственные мощности

Общая : 400-2000 т/мес
Мостовые конструкции : 400-600 т/мес
Емкости : 20-60 т/мес
Опоры ЛЭП, башни, мачты : 100-180 т/мес

30000-42000 т/м2/мес

Виды металлоконструкций

Строительные
Прочие металлоконструкции
Мостовые
Емкости из металла
Опоры ЛЭП, башни, мачты
Прочее
(Грузоподъемные приспособления, Трубные узлы и опоры,
Воздуховоды прямошовные, спиральные)

Производственные мощности

От 1000 тн до 5000 тн

Оборудование

Дробемет -макс. размер детали: 2000 (Ш) x 500 (В), скорость обработки (до SA 2,5): 0,8-2,0 м/мин

Обитаемая камера -Размер: 15 x 6 x 4 м. Производительность: 2000 м2 (80 тонн) в смену

Малярный участок-Размер: 2 x (45 x 6 x 5 м). Производительность: 6000 м2 в смену. Автоматическая вентиляция с детекторами положения. Мобильные сушильные камеры.

Линия Ficep 1103 DDVB. Макс. диаметр/толщина сверления: 40/100 мм. Скорость вращения 3 шпинделей: 180-5000 об/мин. 3 системы автоматической смены инструмента на 6 инструментов для сверления/ фрезерования/ разметки каждая. Скорость пиления: 60-170 м/мин. Блок маркировки с 36 символами. Высота стенки: 80-1115 мм. Ширина полки: 10-550 мм.

Комбинированные пресс-ножницы GEKA. Резка: Уголки до 130x130x13. Пробивок в минуту: 40

Полуавтоматический лентопил IRON-CUT CH-400 (2 ед.). Режущая способность: круглый Ø 400 мм; Фасонный (ШxВ) 500x400 мм

Ficep TIPO A31. Толщина листового материала: 10-130 мм. Макс. диаметр сверления: 40 мм. Скорость вращения шпинделя: 180-3000 об/мин. 2 плазменные и 2 газовые горелки. 2 сверлильные секции с автоматической сменой инструмента на 6 сверел каждая. Блок маркировки с 38 символами

Ficep GEMINI 25 HPE. Толщина листового материала: 5-80 мм. Макс. диаметр сверления (фрезерования): 40 (250) мм. Скорость вращения шпинделя: 250-7000 об/мин. 1 плазменная и 2 газовые горелки. Автоматическая смена инструмента на 8 инструментов для сверления/фрезерования. Разметочное устройств

Станок газовой резки с ЧПУ. 4 резака штрипса + 1 резак с ЧПУ. Скорость резки: 50-1000 мм/мин на резак, толщина: 6-100 мм. Действительная резка ДхШ: 12 500x3 200. Полоса W: 80-3200 мм

Гидравлическая гильотина. Макс. толщина резки: 16 мм. Макс. ширина заготовки: 4000 мм

Вышеуказанные машины Ficep имеют функции для образования вырезов и отверстий. + радиально-сверлильные станки и магнитные дрели

Станок механической правки балки. Скорость правки: 17 000 мм/мин. Фланец мах. т/ш: 40/200-800 мм.

Гидравлический пресс. Номинальное давление: 2500 кН. Ход поршня: 250 мм. Рабочий стол L: 3200 мм

Гибочный станок. Макс. размер гиба: Уголок 100x100x10 мм; Швеллер 150x75x10 мм

Вальцовочный станок. Макс. ширина листа: 3000 мм. Макс. толщина предварительного гиба: 15 мм. Макс. толщина листа: 20 мм. Минимальный диаметр гиба: 800 мм.

Сварочный манипулятор. Эффективный ход втягивания/подъема стрелы: 6000/5000 мм. Сварочный аппарат LINCOLN DC-1000 с блоком управления NA3S

Цех горячего цинкования



Объекты

Емкости
Промышленные здания
Мачты связи
Эстакады
Модульные здания
Производственные модули
Опоры ЛЭП
Скиды



Продукция

Грузоподъемные приспособления

Трубные узлы и опоры

Воздуховоды (прямошовные, спиральные)



География объектов

Республика Казахстан

Горячее цинкование

Размер ванны:
Ширина: 1.5 м

Длина: 13 м
Глубина: 2.5 м

Аттестация и сертификация

Аттестация технологии сварочного производства
Сертификат: тип сварки GMAW, GTAW, SMAW, GTAW & SMAW, SAW, приварка шпилек, пайка в соответствии с требованиями ГОСТ, ASME, AWS
Аттестация сварочного оборудования
Сертификат: тип сварки GMAW, GTAW, SMAW, SAW
Количество аттестованных сварщиков:
Сертификат: тип сварки GMAW, GTAW, SMAW, SAW кол-во сборщиков в штате 47 кол-во сварщиков в штате 32 Сборка и сварка ведется на тех-же стапелях. Количество стапелей меняется под конкретные нужды.
Наличие собственной, аккредитованной, аттестованной лаборатории
Сертификат: лаборатория по договору ТОО "Satellite Company"
Сертификация отраслевых поставщиков
Сертификат: Компания квалифицирована ведущими нефтегазовыми операторами Республики Казахстан
Сертификация системы менеджмента качества
Сертификат: ISO 9001-2015 United Registrar of Systems (URS) 212592/B/0001/UK до 29.05.2027

Промышленное строительство

Прочее строительство

Объекты нефте-газовой отрасли

Модульное строительство