

ZAPLECZE TECHNICZNE – SZCZEGÓŁOWA LISTA

Urządzenie	Istotne parametry	Krótka charakterystyka
Dok nr 1	- nośność 3 500 Mg - długość całkowita 110 m - szerokość wewnętrzna 18,35 m	Możliwość remontu części podwodnej statków o długości do 115 m, szerokości 17,5 m
Dok nr 2	- nośność 4 500 Mg - długość całkowita 117,8 m - szerokość wewnętrzna 19,70 m	Możliwość remontu części podwodnej statków o długości do 120 m, szerokości 19,0 m
Nabrzeże nr 1	- długość 296 m - głębokość 7,5 m	Możliwość remontu statków o zanurzeniu do 6,50 m i długości do 180 m
Nabrzeże nr 2	- długość 165,5 m - głębokość 7,5 m	
Nabrzeże nr 3	- długość 199,5 m - głębokość 8,0 / 5,0 m	
Stacja prób	- długość 95 m - głębokość 7,5 / 10,0 m	Możliwość przeprowadzania prób silników okrętowych na uwięzi
Dźwigi nabrzeżowe, szt. 3	- udźwig 8 / 5 t - wysięg maksymalny 30 m	Możliwość podnoszenia elementów o masie do 100 ton
Dźwig nabrzeżowy	- udźwig 20 / 12, 5 t - wysięg maksymalny 32 m	
Dźwigi samojezdne	- udźwig do 100 t	
Suwnica bramowa	- udźwig 8 t	Załadunek i rozładunek materiałów hutniczych w magazynie
Suwnica bramowa	- udźwig 5 t	
Urządzenia do transportu	- przyczepy niskopodwoziowe o ładowności 10, 20, 30 i 60 t, - transporter Scheuerle z własnym napędem o ładowności 200 t - wózki widłowe o udźwigu do 8 t	Możliwość przewożenia ładunków o masie do 200 t
Holownik	- moc silników 2x440 kW - długość 25,20 m - zanurzenie 4,34 m	Holowanie jednostek wprowadzanych w dok i stojących przy nabrzeżach
Hala kadłubowo – ślusarska	- powierzchnia 5 850 m ²	Wykonywanie konstrukcji stalowych i aluminiowych, remont

j.w.	- 2 suwnice o udźwigu 12,5 t - 3 suwnice o udźwigu po 5 t	wyposażenia pokładowego
Hala remontu instalacji rurowych	- powierzchnia 1 220 m ² - 1 suwnica o udźwigu 5 t	Naprawa i montaż rurociągów instalacji okrętowych
Hala obróbki skrawaniem	- powierzchnia 650 m ² - 1 suwnica o udźwigu 5 t	Obróbka skrawaniem części maszyn, urządzeń okrętowych i konstrukcji
Hala remontu urządzeń siłowni okrętowych	- powierzchnia 650 m ² - 1 suwnica o udźwigu 5 t	Naprawa i regeneracja urządzeń siłowni okrętowych
Hale namiotowe	- powierzchnia 2 000 m ²	Możliwość budowy i konserwacji wielkogabarytowych konstrukcji
Maszyny i urządzenia do cięcia mechanicznego blach, profili i rur	Cięcie nożycami: - grubość materiału 25 mm - długość cięcia 3 150 mm Cięcie piłami taśmowymi: - średnica materiału 450 mm Cięcie pilarkami stopów aluminium - grubość materiału 50 mm	Cięcie mechaniczne blach, profili, rur i kształtowników następującymi urządzeniami: - nożycami gilotynowymi - piłami taśmowymi - piłami tarczowymi - pilarkami do stopów aluminium
Maszyny i urządzenia do cięcia termicznego blach, profili i rur	Cięcie krzywoliniowe blach: - grubość cięcia 3 ÷ 100 mm - szerokość cięcia 3 000 mm - długość cięcia 12 000 mm Cięcie krzywoliniowe rur: - średnica rur do 630 mm Cięcie prostoliniowe: - grubość cięcia 3 ÷ 100 mm - długość cięcia dowolna Cięcie plazmą - grubość cięcia 25 mm	Cięcie termiczne blach, profili, rur i kształtowników następującymi urządzeniami: - przecinarkami do cięcia krzywoliniowego sterowanymi numerycznie - przecinarką do krzywoliniowego cięcia rur sterowaną numerycznie - przecinarkami do cięcia prostoliniowego - przecinarkami plazmowymi

<p>Maszyny i urządzenia do obróbki plastycznej blach, profili i rur</p>	<p>Gięcie prasą krawędziową</p> <ul style="list-style-type: none"> - długość gięcia 4 000 mm - nacisk 2 500 kN <p>Gięcie krawędziarkami:</p> <ul style="list-style-type: none"> - długość gięcia 2 000 mm - grubość blachy 6 mm <p>Zwijanie blach</p> <ul style="list-style-type: none"> - grubość blachy 24 mm - długość blachy 3 550 mm <p>Zwijanie kształowników:</p> <ul style="list-style-type: none"> - największe wymiary zwijanego kątownika 30x30x4 <p>Gięcie kształowników:</p> <ul style="list-style-type: none"> - nacisk 2 000 kN - największe wymiary płaskownika łebkowego giętego z systemem antywyboczeniowym 320x17 <p>Gięcie rur:</p> <ul style="list-style-type: none"> - średnica rury 159 mm - grubość rury 8 mm <p>Gięcie precyzyjne rur o średnicy do 63 mm</p>	<p>Gięcie blach, profili i rur oraz zwijanie blach i profili na następujących maszynach:</p> <ul style="list-style-type: none"> - prasie krawędziowej - krawędziarkach - zwijarkach do blach - zwijarkach do kształowników - prasie do gięcia i prostowania kształowników z systemem antywyboczeniowym - trzpieniowych giętarkach do rur
<p>Maszyny do obróbki skrawaniem</p>	<p>Toczenie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - średnica toczenia 1 000 mm - długość toczenia 12 000 mm 	<p>Możliwość toczenia, frezowania, wytaczania, szlifowania części maszyn i urządzeń oraz elementów konstrukcji. Do wykonania operacji stocznia posiada uniwersalne oraz specjalne obrabiarki:</p> <ul style="list-style-type: none"> - tokarki - frezarki - frezarko-wiertarki

j.w.	<p>Wytaczanie:</p> <ul style="list-style-type: none"> - średnica wytaczania od 300 do 800 mm - długość wytaczania od 200 do 900 mm - średnica planowania 1 400 mm <p>Honowanie w zakresie średnic od 270 do 410 mm</p>	<ul style="list-style-type: none"> - dłutownicę - szlifierkę do wałków - szlifierkę uniwersalna - szlifierkę do płaszczyzn - szlifierkę do grzybków zaworów - honownicę - wytaczarki przenośne
Maszyny do wszelkiego rodzaju prac spawalniczych	Spawanie stali, w tym stali stopowych i nierdzewnych, stopów aluminium, stopów miedzi	<p>Możliwość spawania stali, w tym stali wysokostopowych i nierdzewnych, stopów aluminium, stopów miedzi i innych metali następującymi metodami: elektrodami otulonymi, TIG, MIG, MAG. Spawanie wykonuje się przy użyciu następujących urządzeń:</p> <ul style="list-style-type: none"> - wielostanowiskowych prostowników spawalniczych SBA – 60/2500 oraz SBA-65/1500 - półautomatów spawalniczych typu SYNERMIG 400, 401 i 402 - półautomatów spawalniczych typu MAGOMIG 401, 402, 425W i 325 - półautomatów spawalniczych typu Fronius TransPulsSynergic 4000 - półautomatów spawalniczych typu STT-II - półautomatów spawalniczych OrigoMig 320 - automatu do dwustronnego spawania usztywnień MSA-4 - automatów spawalniczych ESAB A2 Multitrac, ESAB A2 Minitrac oraz AS 800 TG - urządzeń do spawania TIG typu TRITON 180 DC i 220 AC/DC
Urządzenia do mycia i czyszczenia statków na mokro	Ciśnienie do 950 bar	Mycie i czyszczenie powierzchni statków metodą hydrodynamiczną pod wysokim ciśnieniem
Urządzenia do strumieniowo-ściernego czyszczenia statków	Uzyskiwana klasa czystości powierzchni Sa2½ wg PN-ISO 8501-1	<p>Czyszczenie powierzchni statków, zbiorników oraz wszelkiego rodzaju konstrukcji oczyszczarkami strumieniowymi jedno- i wielostanowiskowymi z użyciem żużla pomiedziowego.</p> <p>Usuwanie zużytego ścierniwa przy użyciu urządzenia podciśnieniowego MUNKEBO 3000EA</p>

Urządzenia do usuwania zanieczyszczeń w trakcie czyszczenia	<ul style="list-style-type: none"> - wydajność odpylania 9000 m³/h - wydajność odsysania ścierniwa 10 t/h 	Oczyszczanie atmosfery przy użyciu odpylaczy typu PHM 150 TR firmy NORCLEAN Usuwanie zużytego ścierniwa i innych zanieczyszczeń przy użyciu odsysaczy firmy MUNKEBO i NORCLEAN
Urządzenia do malowania	Hydrodynamiczne aparaty malarskie	Wykonywanie wysokiej jakości ochronnych powłok malarskich wszelkimi farbami przy użyciu aparatów do malowania hydrodynamicznego WIWA i GRACO.
Urządzenia do osuszania powietrza przed malowaniem	Przenośne osuszacze powietrza Munters MA 3000 C	Utrzymywanie w zamkniętych pomieszczeniach właściwych warunków malowania przy użyciu osuszaczy powietrza MUNTERS MA3000C
Inne specjalistyczne maszyny i urządzenia	<ul style="list-style-type: none"> - laserowe urządzenie ROTALIGN firmy PRÜFTECHNIK do osiowania linii wałów - przyrząd do diagnozowania urządzeń wirowych VIBROTIP firmy PRÜFTECHNIK - przyrząd do diagnozowania silników elektrycznych EMC-11 firmy SPM Instrument - pompy-wtryskiwacze olejowe do demontażu sprzęgieł TMJE 400 firmy SKF - pompy wysokociśnieniowe do naprężania śrub i ściągów TWZ-2,3 firmy YALE - przyrząd do zaciskania pierścieni zacinających i kielichowania rur EOMAT firmy Parker Fluid Connectors - agregat AP10CH do spieniania poliuretanu firmy HOVMAND - mierniki chropowatości powierzchni SURTEST firmy ElektroPhysik i SURTRONIC 2 firmy Taylor Hobson - przyrząd do określania stopnia czystości powierzchni przed malowaniem Komparator ISO Grit 	Urządzenia zapewniające wysoką jakość wykonania różnych prac remontowych

j.w.	<ul style="list-style-type: none"> - przyrząd do badania przyczepności powłok malarskich ELCOMETER 108 HATE - wilgotnościomierz uniwersalny Dew Check TQC - przyrząd do pomiaru grubości powłok malarskich ELCOMETER 456Fe Std - miernik warunków klimatycznych malowania ELCOMETER 319 Dewmeter - eksplozometr MEX PLUS firmy SAPEL oraz MULTIWARN II BP firmy DRÄGER - niwelator samopoziomujący AP-022 firmy PENTAX - tachimetr elektroniczny GTS-226 firmy TOPCON - laserowy miernik odległości DATA DISTO RS232 firmy LEICA - defektoskopy ultradźwiękowe DIO 562 firmy STARMANS ELEKTRONICS z kompletem głowic - defektoskop elektromagnetyczny BCI 833 firmy ARDROX-Brent - przemysłowe aparaty rentgenowskie firmy ANDREX - przemysłowy aparat rentgenowski SMART-200 firmy YXLON International - grubościomierz ultradźwiękowy z dwupunktowym systemem kalibracji DM-4 firmy KRAUTKRAMER - elektroniczny twardościomierz przenośny HT-1000A firmy ZWICK - grubościomierz z podwójnym echem typ DMS 2TC 	
------	--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

j.w.	<ul style="list-style-type: none"> - gniazdo regeneracji i regulacji aparatury paliwowej silników spalinowych składające się z : <ul style="list-style-type: none"> • honownicy do gniazd wtryskiwaczy firmy HARTRIGE • szlifierki do iglic wtryskiwaczy firmy HARTRIGE • próbnika do dysz wtryskiwaczy firmy HARTRIGE • pomp do regulacji ciśnienia wtrysku wtryskiwaczy, • urządzenia do diagnozowania i regulacji pomp wtryskowych firmy HARTRIGE - stanowisko do prób i regulacji regulatorów prędkości obrotowej silników spalinowych typu SBR wykonane przez Politechnikę Gdańską - stanowisko do mycia części silników i urządzeń okrętowych wyposażone w następujące urządzenia: <ul style="list-style-type: none"> • myjnię cyrkulacyjną do mycia w gorącej kąpeli o wymiarach użytkowych komory mycia LxBxH = 1700x1240x1350 • myjnię ultradźwiękową o wymiarach użytkowych komory mycia LxBxH = 1500x1200x1200 • myjkę parowo-wodną - urządzenie do mycia zimną wodą pod ciśnieniem do 500 bar DYNAJET 	
------	---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------	--

Świnoujście, 01-10-2007 r.