



140 років
у машинобудівній галузі

НОМЕНКЛАТУРА ПРОДУКЦІЇ



**Акціонерне товариство
«Бердичівський машинобудівний завод «Прогрес»**

Шановні колеги!

Акціонерне товариство «Бердичівський машинобудівний завод «Прогрес» — одне з найбільших підприємств України. Промислово інжинірингова компанія, яка об'єднала в собі досвід та можливості керуючої компанії ТОВ «ФЗ СОЛЮШІОНС», ТОВ, «КБ Енергомашпроект», НВП Дніпроенергосталь виробляє фільтрувальне, сушильне, теплообмінне, екологічне обладнання, різноманітні ємності та резервуари, а також обладнання для очищення промислових і побутових стічних вод.

Заснований у 1880 році завод має висококваліфікований персонал, потужні виробничі потужності та сучасне обладнання, що дає можливість виготовляти вузли, деталі та машини високої якості та надійної роботи. Гарантією якості продукції торгової марки «Прогрес» є сертифікована система управління якістю, що діє на підприємстві та відповідає найвищим вимогам міжнародного стандарту ISO 9001:2015 (реєстраційний номер IQNet -DQS GmbH: DE-451663 QM15).

Отримавши всесвітнє визнання, продукція, що випускається заводом, експлуатується на підприємствах хімічної, металургійної, гірничодобувної, вугільної, харчової та інших галузей та зарекомендувала себе як надійне, високоефективне та якісне обладнання.

- Баштові (камерні) фільтр-преси з площею фільтрації від 2,5 до 196 м²;
- Горизонтальні фільтр-преси різних типів з площею фільтрації від 2 до 500 м²;
- Стрічкові фільтр-преси;
- Дискові та стрічкові вакуумні фільтри;
- Листові фільтри;
- Печі з обертовим барабаном і барабанными охолоджувачами;
- Рукавні фільтри;
- Електрофільтри;
- та багато іншого обладнання, яке ви можете знайти на нашому сайті www.progress.ua та ознайомитись з технологічними можливостями.

Перелік обладнання, що випускається «Прогресом», постійно розширюється з урахуванням вимог ринку.

Ми пропонуємо нашим партнерам ефективні двосторонні програми розвитку бізнесу, однією з яких є програма «Обсяг в обмін на ціни», що забезпечує значні бізнесові знижки на поставку продукції.

Спектр послуг, які ми надаємо, охоплює багато практичних завдань: від розробки проектної документації та виготовлення, до виконання комплексу будівельно-монтажних робіт, а також введення в експлуатацію.

Ми готові виготовити будь-яке нестандартне обладнання відповідно до технічної документації, наданої Замовником.

Впроваджуючи наше обладнання у виробництво, ви отримуєте максимальну продуктивність за мінімальних витрат. Низькі експлуатаційні витрати та зручна експлуатація забезпечують максимальну зручність для наших клієнтів.

Якщо вас цікавить певний тип обладнання, ми готові надати всю необхідну інформацію та пропозицію для Вас.

Ми будемо раді зустріти вашу делегацію на нашому заводі для знайомства з нашою компанією.

Сподіваємося на плідну взаємовигідну співпрацю.

З повагою,

Геннадій ЛОСОВСЬКИЙ
Заступник голови правління з комерції
АТ «БМЗ «Прогрес»
тел./факс: +380 4143 42324
e-mail: g.losovsky@progress.zt.ua
gennadi60@gmail.com

Юрій МАРКЕВИЧ
Генеральний директор
ТОВ «ФЗ СОЛЮШІОНС»
тел.: +380 44 490-3888
факс: +380 44 490-3899
e-mail: y.markevych@fzsolutions.com.ua

Англомовна контактна особа:

Юлія ЧОРНА

тел.: +380 4143 75699, e-mail: yu.chorna@progress.zt.ua

Фільтр-преси баштового типу автоматичні КМП, КМПм



Автоматичні фільтр-преси баштового типу є обладнанням, що оптимально підходить для розділення полідисперсних суспензій, які значно розшаровуються. Осад, що утворюється в процесі фільтрування, має рівномірну товщину і однорідну структуру, що дозволяє здійснити його ефективне промивання і просушування.

Унікальна конструкція фільтр-пресів передбачає горизонтальне розташування фільтрувальної перегородки, завдяки чому процес фільтрування проходить у найбільш оптимальних умовах, що також зменшує тривалість допоміжних операцій та, відповідно, збільшує продуктивність таких фільтр-пресів у порівнянні з іншими типами фільтрів.

Фільтр-преси комплектуються системою автоматики на базі мікропроцесорів провідних світових виробників, таких як Siemens, Allen Bradley, ABB, Bernecker & Reiner та ін., яка дозволяє керувати процесом фільтрування в автоматичному режимі згідно із заданою циклограмою, а також змінювати циклограму в процесі роботи. У конструкції фільтр-пресів застосовані сучасні зносостійкі клапани, встановлені на колекторах подачі та скидання суспензії, подачі промивної води та повітря просушування.

Діапазон площі поверхні фільтрування:

- камерних автоматичних фільтр-пресів баштового типу КМП становить 2,5 - 32 м²;
- спеціалізованих камерних автоматичних фільтр-пресів баштового типу КМПм становить 12,5 - 196 м²;

Особливості автоматичних фільтр-пресів баштового типу:

- повна автоматизація робочого процесу, що не вимагає втручання обслуговуючого персоналу;
- можливість регулювання у широкому діапазоні товщини та вологості осаду;
- оптимальні умови для регенерації тканини у процесі роботи фільтра;
- розвантаження та регенерація тканини поєднані в одній операції;
- низьке споживання електроенергії, мінімальні витрати на експлуатацію та техобслуговування;
- повне видалення осаду;
- мінімальний час допоміжних операцій.

Автоматичні фільтр-преси баштового типу застосовуються у всіх сферах, де потрібно розділити суспензії на тверду та рідку фази за



допомогою фільтрування під тиском, а також у технологічних операціях, де необхідно здійснити ретельне промивання та просушування осаду. Наприклад: у хімічній, гірничорудній, металургійній, фармацевтичній, харчовій промисловостях, в очищенні промислових та побутових стічних вод.

Фільтр-преси автоматичні камерні горизонтального типу з верхньою або боковою підвіскою поліпропіленових плит ФКМм та ФКМс



Фільтр-преси камерні автоматичні ФКМм застосовуються в хімічній, гірничорудній, металургійній та в інших галузях промисловості в технологічних операціях фільтрування середньо- та важко фільтрованих суспензій, для розділення

на тверду і рідку фази.

Фільтр-преси ФКМ можуть комплектуватися частково (1/2 пакети фільтрувальних плит) або повністю плитами з віджимними діафрагмами, які дозволяють проводити механічне віджимання перед операціями «промивання» та «просушування».

Фільтр-преси виготовляються на базі фільтрувальних плит типорозміром від 800x800 мм до 2440x2440 мм з площею поверхні фільтрування від 25 м² до 1000 м² та глибиною камери від 15 до 50 мм.

За спеціальним замовленням можуть бути виготовлені фільтр-преси на базі фільтрувальних плит розмірами 315 x 315 мм, 470 x 470 мм, 630 x 630 мм з площею поверхні фільтрування 2-6 м² з ручним або електромеханічним затиском пакета.

На вимогу замовника фільтр-преси можуть оснащуватися миючим пристроєм та світловою завісою для безпечного обслуговування фільтрів.



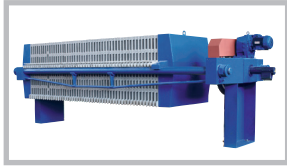
Фільтр-преси ФКМ комплектуються системою автоматики на базі промислового контролера для автоматичного керування механізмами фільтр-преса, запірною арматурою та блоком клапанів.

Фільтр-преси камерні ФКМ горизонтального типу з поліпропіленовими плитами з площею поверхні фільтрування 16 - 80 м² призначені для фільтрування суспензій з різноманітними характеристиками. Автоматична система керування забезпечує контроль електромеханічного затиску плит.



Камерні фільтр-преси горизонтального типу ФОМ призначені для фільтрування каолінової, порцелянової, керамічної, майолікової маси та інших суспензій, що містять 15% і більше твердих речовин.

Фільтр-преси рамні РЗР, РЗМ, РОР, РОМ закритого та відкритого типу площа поверхні фільтрування 2 – 140 м² призначені для фільтрування нейтральних, лужних та кислих суспензій із вмістом твердої фази до 500 кг/м³. Для фільтрувальних перегородок використовуються тканини з бавовни, поліпропілену, поліефіру та поліаміду.



Фільтри вакуумні дискові ДОО площа поверхні фільтрування 16 - 250 м² призначені для розділення суспензій, що містять до 70% вагових твердого з щільністю твердої фази до 5000 кг/м³ і утворюють осад, що не розтріскується і не потребує промивання.



Фільтр-преси стрічкові ЛМН з шириною стрічки від 1,0 до 3 м призначені для безперервного фільтрування незбагачених вугільних шламів та механічного зневоднення осаду промислових та побутових стічних вод, попередньо оброблених флокулянтном.



Фільтр-преси характеризуються оптимальним корозійним захистом, високою надійністю, простотою та легкістю в обслуговуванні.

Стрічкові вакуум фільтри ЛОН, ЛОП з площею фільтрування від 1,8 до 12 м² розроблені для розділення агресивних та неагресивних швидко осідаючих суспензій з неоднорідною твердою фазою, а також для фільтрування галитових відходів флотаційного калійного



виробництва, для виробництва лимонної кислоти та пральних порошків. Високоєфективне зневоднення забезпечується за рахунок регулювання швидкості обертання стрічки за допомогою перетворювачів частоти змінного струму

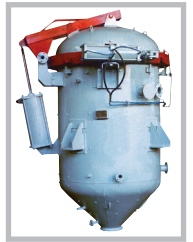
Фільтри листові вертикальні МВР, МВК, МВВ, МВЖ площею поверхні фільтрування 3,5 – 250 м² призначені для фільтрування тонко дисперсних, високов'язких, токсичних суспензій, а також суспензій, що окислюються та легко випаровуються.



Фільтри листові горизонтальні МГВ площею поверхні фільтрування від 20, 60 м² до 200 м², герметизовані, з обігрівом та вібраційним зніманням осаду, призначені для очистки розплавленої сірки у виробництві сірчаної кислоти, а також для освітлювального фільтрування розчинів та розплавів. Застосовуються у виробництві борної кислоти та інших продуктів хімічної промисловості.



Фільтри патронні керамічні ПКЖ, ПКО та фільтри патронні під тиском ПМЖ, ПТЖ, ПТВ, ПТК площею поверхні фільтрування 1,0 – 80 м² призначені для згущувального та освітлювального фільтрування суспензій під тиском.



Фільтри ємнісні під тиском ЄДМ призначені для фільтрування різних суспензій, розділення розчинів на рідку та тверду фази.

Апарати з перемішувачими пристроями місткістю від 1,0 до 32 м³ призначені для здійснення процесів гомогенізації, суспендування, емульгування, диспергування, теплообміну.

Змішувачі стрічкові періодичної та безперервної дії об'ємом змішувальної камери 1,0 – 2,5 м³ призначені для змішування сипучих матеріалів, а також сипучих матеріалів з невеликою кількістю рідких компонентів.



Сушарки БН, печі В, холодильники Б барабанного типу, що обертаються, безперервної дії діаметром 1,0 - 2,8 м та довжиною 4-22 м призначені для теплової обробки невибухових, негорючих, нетоксичних сипучих матеріалів. Сушарки БН виготовляються в у прямооточному та протиточному виконанні. Прямоточному виконанню відповідає праве розташування приводу зі сторони завантаження, проти точному – ліве.



Кристалізатори барабанного типу БЖ, БВ

безперервної дії, довжиною 6 – 20 м, з рідинним та повітряним охолодженням призначені для кристалізації нешкідливих, невибухових та негорючих органічних та неорганічних речовин з водяних розчинів.

Гальванокоагулятори КБ-1, КБ-2, КБ-8 барабанного типу



призначені для очищення стічних, продувних, оборотних вод від іонів металів, органічних речовин та інших шкідливих домішок. Гальванокоагулятори можна застосовувати при різних концентраціях шкідливих домішок в воді, що очищується, та застосовувати при рН від 0 до 14. Робочий об'єм 0,45 – 6,5 м³ при довжині 3 – 9 м.

Обладнання водопідготовки

Фільтри іонні ФІПа, ФІПр та фільтри освітлювальні продуктивністю при розрахунковій швидкості фільтрування 10 – 180 м³/год.

Солерозчинники

Баки для зберігання концентрованих сірчаної та азотної кислот.

Мішалки гідравлічні циркуляційні.



Запірна арматура



Клапани перетискні призначені для роботи в абразивних, корозійних суспензіях, рідинах та порошках. Еластомірна трубка, що самоочищається, є єдиною частиною, яка контактує з виробничим потоком, підбирається під продукт і забезпечує тривалий термін служби.

Умовний прохід Ду 50-200 мм. Температура робочого середовища: 15+120°C. Приводи клапанів - ручні, пневматичні, гідравлічні, електромеханічні.

Засувки шиберні з пневматичним і ручним приводом застосовуються в якості відсічної запірної арматури в технологічних лініях з агресивними та нейтральними рідкотекучими середовищами, що не цементуються. Умовний прохід Ду 50-300 мм.

Дросельні клапани та жалюзійні засувки з електроприводом

Дросельні клапани призначені для регулювання перекриття потоку газів з температурою до + 550 °C



Фільтри під тиском дискові ДПР

призначені для фільтрування сульфатно-мідних, сульфатно-нікелевих та інших електролітів. Фільтри забезпечують температуростійкість електроліту до 60 °C, високу продуктивність та економію часу. Економії часу сприяє конструкція фільтрувального пакету, що передбачає його швидку заміну та невеликі габарити фільтра, що дає можливість швидко переміщати його до потрібної ванни.



Високий ступінь очистки електролі-

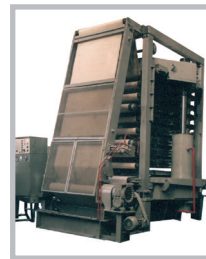
тів за допомогою фільтрів ДПР дає можливість отримати непористе гальванічне покриття високої якості.

Автоматичні камерні фільтр-преси ФКМС з верхньою підвіскою фільтрувальних плит

призначені для одностадійного фільтрування соків першої та другої сатурації, а також суспензій соку першої сатурації та очистці цукру-сирцю при двостадійній схемі фільтрування. Фільтр-прес оснащений миючим агрегатом, призначеним для регенерації фільтрувальних серветок. Тиск змивної води до 60 атм. Регенерація (промивання) фільтрувальних серветок здійснюється в автоматичному режимі.

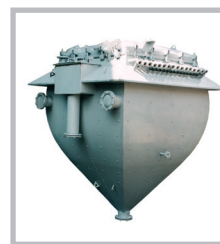


Автоматичні рамні фільтр-преси РКО



Працюючі в автоматичному та напівавтоматичному режимах фільтрпреси РКО призначені для фільтрування згущеної суспензії соку першої сатурації. Виговляються площею поверхні фільтрування від 25 до 32 м². Горизонтальне розташування плит та рам фільтр-пресу дозволяє отримати рівномірні товщину осаду та оптимальні умови для його промивання. Вміст цукру в осаді після фільтр-пресу РКО більш, ніж у три рази нижча порівняно з використанням традиційного технологічного обладнання.

Автоматизовані фільтри-згущувачі листові МВЖ- 60, МВЖ-60М



Ці конкурентоспроможні фільтри високої продуктивності використовуються для загущення соків першої та другої сатурації, контрольного фільтрування соку другої сатурації та сатурованого клерування цукру-сирцю з вмістом сухої речовини до 60%.

Завдяки інтенсифікації процесу регенерації, а саме: секціонуванню поверхні фільтрування, почерговій одно або багато імпульсній повітряно-рідинній регенерації, досягається 90-95% проникність фільтрувальної перегородки, що забезпечує нормовану продуктивність фільтра навіть для соків, що важко фільтруються.

Автоматизовані фільтри-згущувачі патронні ПТО 100 (125, 150)

призначені для фільтрування соків першої та другої сатурації в цукробуяковому виробництві та для сатурованого клерування цукру-сирцю з вмістом сухої речовини до 65%.



Фільтри патронні Ш1-ПФФ40 та Ш1-ПФФ80

призначені для фільтрування сиропу, сиропу з клеровкою та контрольного фільтрування соку другої сатурації в цукробуряковому виробництві та клерування сирцевого та цукрорафінадного виробництв.



Обладнання для очищення газів.

Фільтри рукавні



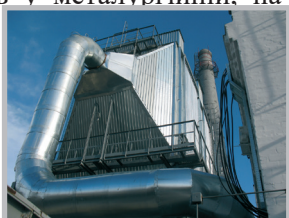
Механічна фільтрація є найбільш ефективним способом уловлювання дрібнодисперсного пилу з газів, що відходять, і аспіраційних викидів різних технологічних процесів і агрегатів.

Фахівці БМЗ «Прогрес» постійно працюють над підвищенням ефективності та надійності апаратів такими методами:

- Вдосконалюючи конструкцію
- Модернізуючи окремі елементи
- Застосовуючи нові фільтрувальні матеріали з високою пилоловлюючою здатністю, стійкі до підвищених температур та впливу агресивних середовищ.

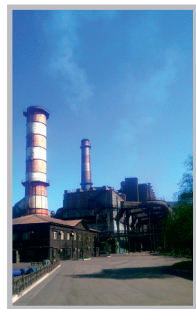
Електрофільтри

Очищення газів, що відходять у металургійній, нафтохімічній, енергетичній та інших галузях промисловості. Застосовано нові розробки, що гарантують задану ефективність уловлювання пилу на основі інтенсифікації електронно-іонних процесів при мінімальній технічній обслуговуванні протягом терміну експлуатації. Проектування, постачання, реконструкція (підвищення ефективності існуючого устаткування).



Пропоновані апарати очищення газів не поступаються закордонним аналогам, а за деякими характеристиками перевершують їх, маючи водночас нижчу вартість.

Очищення запилених димових газів від діоксиду сірки (SO_2)



Оксиди сірки (SO_2 і в менших кількостях SO_3) це одні з найбільших забруднювачів атмосферного повітря, що важко піддаються очищенню, а кислоти (H_2SO_3 і H_2SO_4), що утворюються при їх взаємодії з водяним паром, викликають руйнування металевих конструкцій і будівельних матеріалів.

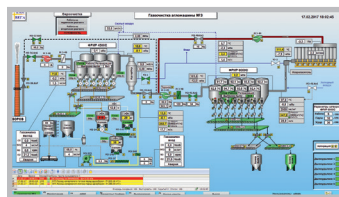
Найбільший інтерес в даний час становить використання технологій десульфуризації пилогазових потоків, здатних забезпечити ефективне (>90%) зв'язування діоксидів сірки.

Одним з найефективніших методів є напівсухий метод сіркоочищення, створений і впроваджується з урахуванням використання технологічних схем та устаткування, виробленого підприємством БМЗ «Прогрес».

Істотними перевагами даного методу пило-сіркоочищення є:

- низькі капітальні витрати та простий монтаж;
- легке обслуговування та ремонт у разі потреби;
- відсутність стічних вод;
- висока надійність;
- можливість реалізації автоматичного управління процесами;
- низьке електроспоживання;
- кінцевий продукт: суміш солей кальцію та пилу агломерату або зносної золи котлоагрегатів.

Автоматизована система управління технологічним процесом (АСУ ТП)



Система поділяється на два рівні та є інтегрованою системою за ієрархічним принципом.

Нижній рівень:

- підсистема контролю технологічних параметрів;
- підсистема управління технологічним обладнанням.

Верхній рівень:

- рівень оперативного управління технологічним процесом, що забезпечує оперативне відображення та реєстрацію інформації, призначеної для створення оптимального інтерфейсу зв'язку диспетчера/оператора з системою для можливості достовірної оцінки технологічного процесу.

Модернізація пилоочисних споруд

Ми можемо запропонувати такі послуги:

- І – капітальний ремонт (зі збільшенням площі фільтрування до 1,5 разів, при цьому вносяться конструктивні зміни в корпус та систему фільтрувальних елементів рукавного фільтра);
- II – часткова реконструкція (без значних змін корпусу фільтра та збереження продуктивності);
- III – комбінований.

1. Заготівельне виробництво, ковка та пресування

- 1.1 Розмітка листового та сортового прокату.
- 1.2 Порізка сортового прокату.
- 1.3 Розкрій листового прокату товщиною до 14 мм та його порізка на гільйотинних ножицях.
- 1.4 Розкрій листового прокату товщиною до 16-100 мм термічною різкою з застосуванням портальних машин з ЧПУ або із застосуванням фото копіїв.
- 1.5 Правка листового прокату на листопрямильних машинах та гідропресах.
- 1.6 Перфорація отворів у тонколистовому прокаті шириною до 1500 мм та довжиною до 3500 мм діаметром не менше 1,5 товщини.
- 1.7 Згинання листового прокату на листозгинальних пресах:
 - при товщині до 6 мм довжиною до 5000 мм;
 - при товщині до 8 мм довжиною до 3500 мм;
 - при товщині до 10 мм довжиною до 2100 мм;
 - при товщині до 12 мм довжиною до 1400 мм;
- 1.8 Штампування днищ діаметром 90-1200мм з вуглецевої та легованих сталей товщиною 4-25 мм;
- 1.9 Штампування заготовок у холодному та нагрітому стані із зусиллям до 630 тс.
- 1.10 Згинання та калібрування трубних заготовок діаметром 16-426 мм довжиною до 3000 мм
- 1.11 Згинання кілець діаметром 220-1800 мм із смугового прокату перетином не більше 100 x 140 мм.
- 1.12 Згинання сегментів і напівкілець діаметром 1200-3000 мм під гідропресом Q 400 тс із кованих заготовок перетином не більше 180x225 мм.
- 1.13 Виготовлення поковок з масою не більше 180 кг на пневматичному молоті з масою падаючих частин 2000 кг.

2. Складально-зварювальне виробництво

- 2.1 Стругання кромки під зварювання в листових заготовках довжиною до 8000 мм на кромкостругальному верстаті.
- 2.2 Вальцювання на листозгинальних вальцях листових заготовок діаметром 500-3000 мм при ширині до 2000 мм, при товщині до 50 мм.
- 2.3 Складання під зварювання металоконструкцій та ємнісної апаратури з вуглецевих та корозійностійких матеріалів.
- 2.4 Ручне, напівавтоматичне, автоматичне зварювання металоконструкцій.
- 2.5 Аргонно-дугове зварювання виробів з титану, алюмінію та ін. кольорових металів.
- 2.6 Гідравлічні випробування ємнісної апаратури з максимальним тиском до 160 кгс/сек².
- 2.7 Очисні роботи з видалення окисних плівок, вогнищ корозії та інших забруднень у виробах з вуглецевих та корозійностійких сталей мокрим піскоструменем, дробоструменем і травленням. Діаметр виробу до 4000 мм.

3. Механообробне виробництво

- 3.1 Токарна обробка заготовок та вузлів розмірами:
 - на токарно-лобовому верстаті діаметром до 3600 мм та довжиною до 10550 мм;
 - на токарно-гвинторізних верстатах: над супортом діаметром до 1600 мм довжиною до 12000 мм, над станиною діаметром до 2000 мм;
- 3.2 Обробка на токарно-карусельних верстатах заготовок вузлів діаметром до 5000 мм та висотою до 2500 мм;
- 3.3 Обробка на стругальних верстатах заготовок довжиною до 6500 мм та шириною до 2000 мм;
- 3.4 Обробка на фрезерних верстатах заготовок довжиною до 6300 мм, шириною до 2000 мм, висотою до 2000 мм;
- 3.5 Обробка на горизонтально-розточувальних верстатах деталей, вузлів довжиною до 4000 мм, висотою до 3000 мм з глибиною розточування до 1900 мм;
- 3.6 Обробка на координатно-розточувальних верстатах деталей, вузлів довжиною до 1000 мм, шириною до 630 мм та висотою до 700 мм;
- 3.7 Свердління заготовок та вузлів на вертикально-свердлувальних та радіально-свердлильних верстатах з діаметром свердління до 100 мм.

- 3.8 Зовнішнє шліфування деталей діаметром до 400 мм та довжиною до 2800 мм.
- 3.9 Внутрішнє шліфування деталей з діаметром отвору до 200 мм та довжиною до 200 мм.
- 3.10 Плоске шліфування на верстатах з прямокутним столом деталей довжиною до 2000 мм завширшки до 400 мм і висотою до 500 мм.
- 3.11 Плоске шліфування на верстатах з круглим столом деталей діаметром або описаним колом до 1800 мм та висотою до 500 мм.
- 3.12 Глибоке розточування на спеціальних розточувальних верстатах деталей з діаметром розточування до 400 мм та довжиною до 6000 мм.
- 3.13 Фрезерування зубів циліндричних коліс з діаметром нарізки до 5000 мм, висотою до 2000 мм, модулем до 40 мм по чавуну та 30 мм по сталі.
- 3.14 Фрезерування зубів циліндричних коліс на верстатах із горизонтальною віссю обертання з діаметром нарізки до 500 мм, довжиною до 2500 мм, модулем до 20 мм.
- 3.15 Обробка прямокутних конічних коліс з діаметром ділильного кола до 1250 мм, довжиною зуба, що нарізається до 200 мм, модулем до 24 мм (прямий); 15 мм (косий).
- 3.16 Обробка зубчатих конічних коліс з круговим зубом модулем до 10 мм з діаметром ділильного кола до 450 мм.
- 3.17 Обробка на токарних станках з ЧПУ заготовок діаметром до 400 мм - над станиною, діаметром до 65 мм – з прутка, довжиною до 1200 мм.
- 3.18 Свердління на вертикально-свердлувальних верстатах з ЧПУ з діаметром свердління до 45 мм.
- 3.19 Обробка на фрезерних верстатах із ЧПУ заготовок довжиною до 1000 мм, шириною до 400 мм, висотою до 350 мм.
- 3.20 Обробка на горизонтально-розточувальному верстаті з ЧПУ деталей, вузлів довжиною до 1250 мм, висотою до 1000 мм, шириною до 710 мм (глибина розточування).
- 3.21 Обробка на профільно-шліфувальному верстаті деталей з максимальною площею виробу, що шліфується 150x60 і висотою до 78 мм.
- 3.22 Обробка на різьбо-шліфувальних верстатах деталей з діаметром різьби, що шліфується до 125 мм, кроком до 6 мм, довжиною до 75 мм.
- 3.23 А також виконуємо наступні види робіт:
- слюсарно-складальні;
 - електромонтажні з виготовлення пультів та щитів управління з релейною та мікропроцесорною елементною базою;
 - фарбувальні;
 - гальванічні (хромування із максимальною площею покриття 100 дм², цинкування з максимальною площею покриття 15 дм²);
 - гумувальні з максимальними розмірами виробів довжиною до 6000 мм та діаметром до 2600 мм;
 - виготовлення гумотехнічних виробів діаметром до 500 мм;
 - пакувальні.

4. Інструментальне виробництво

4.1 Ми виготовляємо:

- штампи та прес-форми, ливарні форми, пристосування різних форм та конфігурацій робочого профілю відповідно до технічної документації замовника;
- кулачки до токарних патронів Ø160, Ø200, Ø250, Ø320, Ø400;
- ножі до гільйотинних ножиць до L=1100 мм із сталей 5XB2C, 6XB2C, X12M, XBG;
- пуансони та матриці до листозгинальних пресів;
- виготовлення роликів та валів до прокатних станів;
- набори літер та цифр для маркування.

4.2 Виконуємо:

- токарні, слюсарні, фрезерні, шліфувальні та інші види робіт, згідно з технологічною документацією замовника;
- шліфування та заточування ножів до гільйотинних ножиць до L=2000 мм;
- термообробку на установці ТВЧ та в термічних печах;
- відпал та нормалізацію великогабаритних деталей;
- випробування на механічну міцність абразивних кругів.

5. Методи контролю, що застосовуються для визначення властивостей матеріалів та зварних з'єднань

- 5.1 Хімічний аналіз вуглецевих та легованих сталей, кольорових металів та сплавів.
- 5.2 Металографічний контроль вуглецевих та легованих сталей, кольорових металів та сплавів.
- 5.3 Корозійні випробовування нержавіючих сталей.
- 5.4 Механічні випробовування вуглецевих та легованих сталей, титанових сплавів.
- 5.5 Механічні випробовування зразків зварних швів.
- 5.6 Визначення в'язкості, твердості плівки, часу висихання, адгезії плівки ґрунтів, шпаклівок, емалей та фарб.
- 5.7 Визначення в'язкості, температури загоряння, кислотного числа індустриальних, компресорних, трансформаторних масел.
- 5.8 Визначення розтягування, твердості по Шору, стійкості до дії агресивних середовищ гумотехнічних виробів.
- 5.9 Радіографія металів та сплавів на основі:
 - заліза – товщиною до 20 мм;
 - титану – товщиною до 45 мм;
 - алюмінію – товщиною до 97 мм.
- 5.10 Ультразвукова дефектоскопія.
- 5.11 Діапазон товщин матеріалу, що контролюється (вуглецеві та низько вуглецеві сталі) – від 1 до 5000 мм для дефектоскопа УД-12.
- 5.12 Капілярна дефектоскопія для виявлення поверхневих тріщин, в тому числі наскрізних дефектів зварних швів.

6. Ливарне виробництво

- 6.1 Відливки з сірих чавунів (СЧ10 - СЧ20 ГОСТ 1412- 85) вагою від 2 до 3000 кг.
- 6.2 Виливки зі спеціальних чавунів (ЧХ1, ЧС5 за іншими марками розглядається окремо стосовно виливків) вагою до 1000 кг.
- 6.3 Виливки із алюмінієвих сплавів типу АК-7 масою до 300кг.
- 6.4 Виливки з бронз (типу Бр05Ц5С5, БрАЕЖЗЛ) масою до 200 кг.
- 6.5 Виливки з вуглецевих сталей: сталь 25Л-55Л масою 30-800 кг.
- 6.6 Виливки з високолегованих сталей типу 12Х18Н9ТЛ масою 30-250 кг.
- 6.7 Індивідуальний підхід до кожної виливки від ухвалення рішення про можливість її виготовлення з того чи іншого матеріалу до запуску у виробництво.
- 6.8 Проектування оснастки для ливарного виробництва та розробка технології виготовлення із застосуванням сучасної техніки.
- 6.9 Виготовлення дерев'яної та металевої оснастки для ливарного виробництва з використанням сучасної металлообробної техніки.
- 6.10 Термічна обробка.

7. Основні матеріали, які використовуються для виготовлення обладнання, що працює під тиском

Сталі: Ст3пс2, Ст3пс5 ГОСТ 380, Сталь 20 ГОСТ 1050, Сталь 09Г2С ГОСТ 5520, ГОСТ 19281

Сталь 12Х18Н10Т ГОСТ 5632

Сталь 08КП ГОСТ 1050, Сталь 20К ГОСТ 5520

Сталь 0Х17Н13М2Т, 10Х17Н13М3Т ГОСТ 5632, Сталь 06ХН28МДТ ГОСТ 5632

Сплав ВТ1-0 ГОСТ 19807-91

АТ «Бердичівський машинобудівний завод «Прогрес»
13300, вул. Європейська, 79

Геннадій ЛОСОВСЬКИЙ
Заступник голови правління з комерції
АТ «БМЗ «Прогрес»
тел./факс: +380 4143 42324
e-mail: g.losovsky@progress.zt.ua
gennadi60@gmail.com

Англомовна контактна особа:
Юлія ЧОРНА
тел.: +380 4143 75699
e-mail: yu.chorna@progress.zt.ua

www.progress.ua