

**ОКР «Аргумент»**

«Разработка технологии и изготовление комплекса опытных образцов отечественного технологического оборудования для сборки, сварки и монтажа конструкций танков судов-газовозов»

Головной исполнитель – ОАО «ЦТСС»

**Основные полученные практические результаты.**

1. Разработана РКД и изготовлены опытные образцы оборудования:



Машина термической резки тонколистового проката из коррозионностойкой стали



Машина для формообразования первичных язычков мембраны СХГ типа No 96



Автомат для точечной контактной сварки мембраны СХГ типа No 96



Автомат для шовной сварки мембраны СХГ типа No 96



Автомат для плазменной сварки конструкций вкладных танков из алюминия

2. Разработаны руководящие документы на технологию термической резки тонколистового проката из коррозионно-стойкой стали, плазменной сварки алюминия, формообразования первичных язычков и сварки мембраны СХГ типа No 96.

3. Созданы РНТД:

- Секрет производства (ноу-хау): «Технология формообразования первичных язычков мембраны СХГ типа No 96 танков судов – газовозов».
- Перспективное направление применения: сборка элементов системы изоляции мембранных танков при строительстве судов-газовозов.
- «Технология сварки мембраны СХГ типа No 96 танков судов - газовозов».
- Перспективное направление применения: изготовление сварных конструкций емкостей газовозов СХГ No 96.
- Изобретение: «Неплавящийся электрод для дуговых процессов и способ сварки постоянным током неплавящимся электродом».
- Перспективное направление применения: изготовление сварных конструкций из алюминиевых сплавов толщиной до 20 мм при строительстве судов – газовозов; изготовление сварных конструкций емкостей газовозов с вкладными самонесущими танками и других узловых толстолистовых алюминиевых конструкций в судостроении и машиностроении.

**Область применения** – проектирование и строительство судов-газовозов для транспортирования сжиженного природного газа.

**Внедрение созданного механизированного и автоматизированного оборудования обеспечит:**

- повышение автоматизации производства;
- сокращение эксплуатационных затрат;
- сокращение продолжительности технологической подготовки производства;
- снижения удельных показателей трудоемкости сборочно-сварочного производства на 21 %;
- безопасные условия труда;
- снижение влияния производственного процесса на окружающую среду; экологическая чистота сварных работ;
- удельные инвестиционные затраты на единицу технологической годовой мощности выпуска продукции, определяемые как соотношение затрат на выполнение разработки и освоение производства к общей стоимости годового выпуска продукции – 0,21.

