

Информационная справка о располагаемой инфраструктуре и иных ресурсах для поиска потенциальных партнеров в рамках сотрудничества с АО «ИркутскНИИхиммаш»

Контактное лицо: Кузнецов Кирилл  
Анатольевич., к.т.н,  
1-й зам. ген. директора  
E-mail: [k.kuznetsov@hm.irk.ru](mailto:k.kuznetsov@hm.irk.ru), [himmash@irk.ru](mailto:himmash@irk.ru)  
89025150031, 83952410510  
сайт <http://hm.irk.ru>

## 1. Территория (земельный участок)

1.1 Общая площадь земли, находящаяся в собственности АО «ИркутскНИИхиммаш» - 18031 м<sup>2</sup>.



1.2 Площадь земли, незанятая зданиями – 8956 м<sup>2</sup>.

**2.3 здания, помещения**  
**(потенциальные для использования**  
**при сотрудничестве).**

2.1 Лабораторный корпус (офисные помещения), 3-х этажное кирпичное здание, отапливаемое, вода, канализация: общая площадь – 2162,84 м<sup>2</sup>; свободные площади – 430 м<sup>2</sup>. Комнаты площадью 20-35 м<sup>2</sup>.

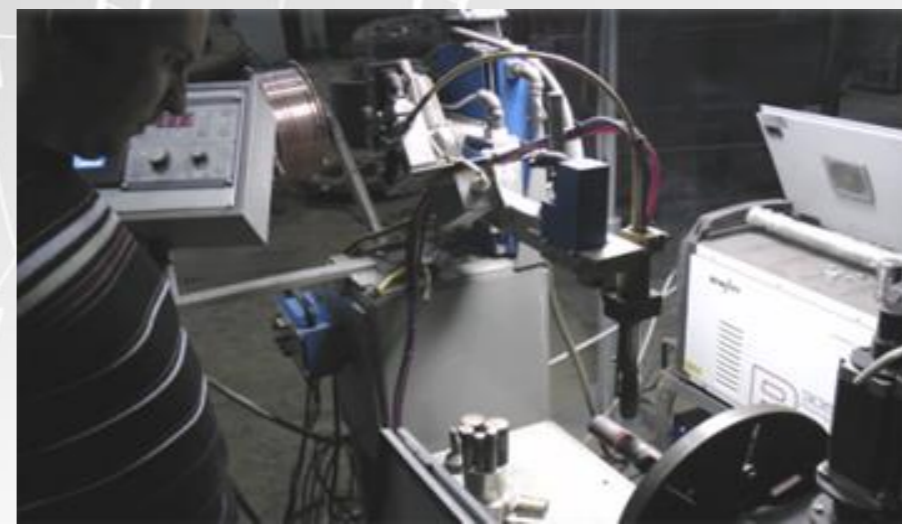
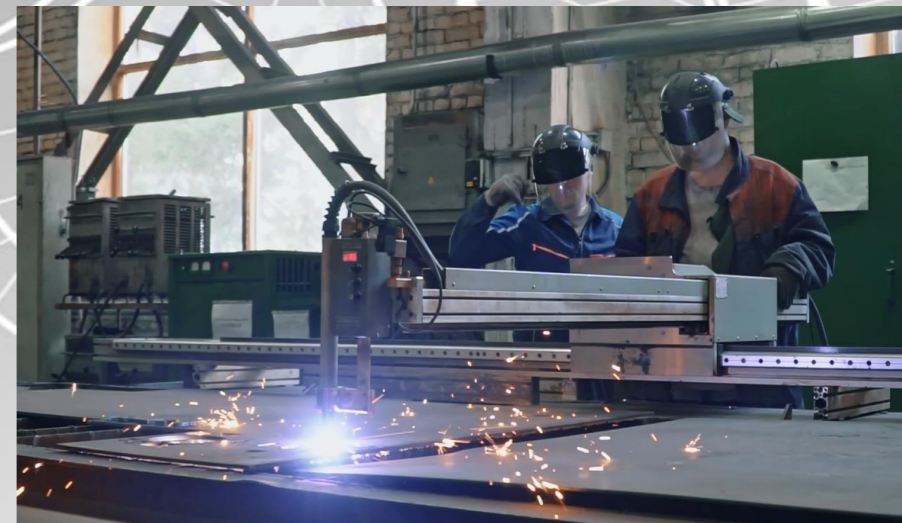
2.2 Производственный корпус (сварочно-сборочный, механообрабатывающий, испытательные площадки): общая площадь – 2832 м<sup>2</sup>.



## 2. Здания, помещения (потенциальные для использования при сотрудничестве).

2.2.1 Технические возможности сварочно-сборочного цеха:

- детали для сварочного участка вырезаются на установке для газовой и плазменной резки (максимальная толщина реза газовым резаком 105 мм, плазменной резки 20 мм);
- для наплавки деталей используется специальная установка с ЧПУ (диаметр прово-локи 1,2 мм);
- возможности сварки: аргонно-дуговая (высоколегированные стали, алюминий, медные сплавы и др.), ручная дуговая (углеродистые и низколегированные стали), полуавтоматическая сварка в среде углекислоты и аргона.



**2. Здания, помещения**  
**(потенциальные для использования**  
**при сотрудничестве).**



2.2.2 Технические возможности механического цеха:

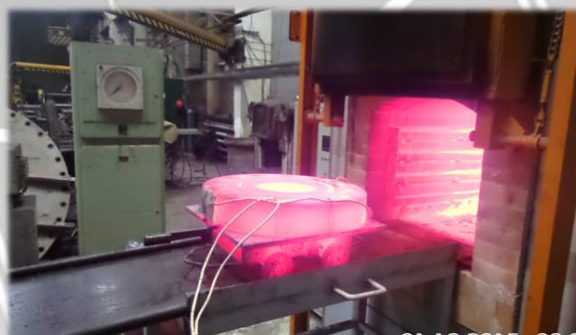
- обработка тел вращения диаметром 503 мм, длиной 1000 мм на современных двухкоординатных станках с ЧПУ;
- обработка деталей с габаритами 850\*520\*560 мм на высокоточных обрабатывающих трехкоординатных центрах с ЧПУ;
- обработка деталей диаметром до 1000 мм и максимальной длиной 5 м на станках токарной группы;
- Обработка заготовок диаметром до 1250 мм, высота обработки 1000 мм на токарно-карусельном станке 1531.



**2. Здания, помещения**  
**(потенциальные для использования**  
**при сотрудничестве).**



- Обработка на горизонтально расточном станке 2620 предназначенном для комплексной механической обработки корпусных деталей массой до 3 тонн. Станок оснащен выдвижным шпинделем диаметром 90 мм со встроенной планшайбой; резка заготовок диаметром до 320 мм на ленточно-пильном станке;

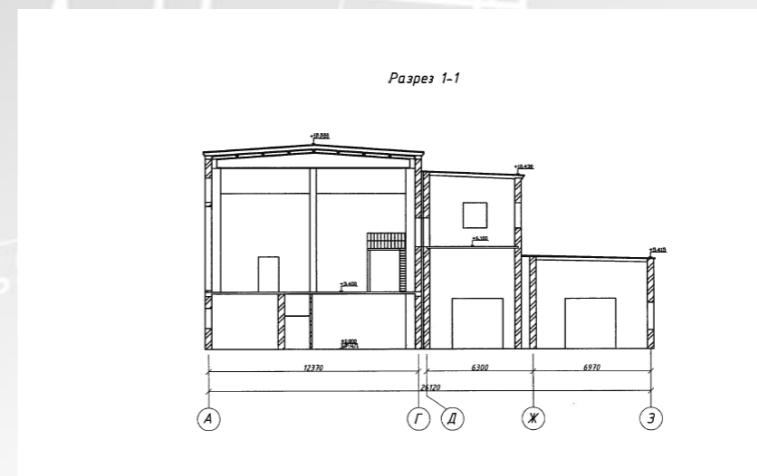
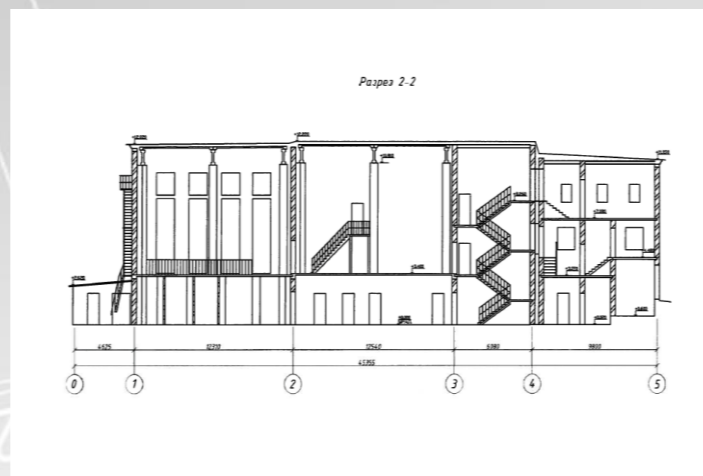


- термообработка изделий производится в печах накаливания и на индукционной установке (максимальная температура нагрева 11500С, размер печи 1200\*600\*600 мм).



**2. Здания, помещения**  
**(потенциальные для использования**  
**при сотрудничестве).**

2.3 Корпус стандового оборудования (3-х этажное кирпичное с переходом – в разрезе по ширине - на 2-х и одноэтажные помещения), отапливаемое, вода, канализация (в настоящее время отключено с целью экономии средств): общая площадь 1790 м<sup>2</sup>.



**2. Здания, помещения**  
**(потенциальные для использования**  
**при сотрудничестве).**

2.4 Инженерный корпус № 1, 4-х этажное кирпичное здание: свободные офисные площади – 180 м<sup>2</sup>; наличие конференц-зала (116 м<sup>2</sup>) с комнатой для кофе-брейков (47 м<sup>2</sup>). Наличие комнат в подвальном помещении общей площадью 537 м<sup>2</sup>.

2.5 Большой актовый зал для проведения конференций, семинаров (240 мест). Обеспечен двумя проекторами и экранами: для участников находящихся в зале и за столом президиума. Рядом с Актовым залом расположена комната 50 м<sup>2</sup> для проведения кофе –брейк и смежная с ней кухня для приготовления с необходимым оборудованием.

2.6 Буфет (обслуживание сотрудников института и сотрудников фирм арендаторов), находится в фойе института.





### **3. Въезд на территорию:**

первый (централизованный, управляемый), второй – запасной (с противоположной стороны территории), третий – отдельный, для подъезда к 1-му инженерному корпусу. Территория огорожена. Ведется видеонаблюдение с выходом визуальной информации на пост вахты.

### **4. Электричество:**

действующая трансформаторная подстанция на территории мощностью 630 кВА (фактическое потребление – не более 20%), резервная трансформаторная подстанция мощностью – 630 кВА.

### **5. Интернет:**

основной оператор – «Деловая сеть-Иркутск», есть альтернативные поставщики.

### **6. Вода, канализация, отопление:**

централизованные по договорам с ресурсоснабжающими организациями.

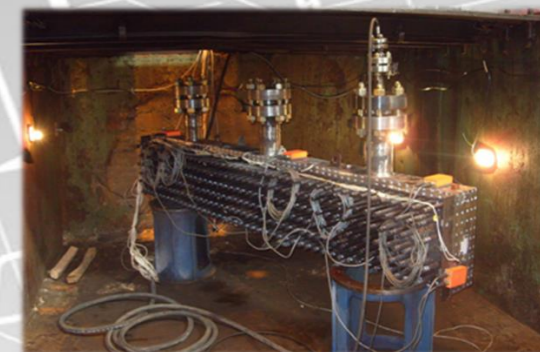
## 7. Инженерные компетенции:

7.1 Лаборатория неразрушающего контроля качества изделий, включая входной контроль металлопроката и полуфабрикатов (поковки, металлические заготовки, днища, обечайки и т.п), а также готовых изделий машиностроительного профиля.

7.2 Лаборатория разрушающих и иных видов испытаний (определение механических свойств различных металлов изделий и заготовок).

7.3 Лаборатория электроизмерений (до 1000 В) и поверки средств защиты.

7.4 Пневматические и гидравлические испытания оборудования (технических устройств, включая баллоны, трубопроводную арматуру) на прочность, плотность и герметичность (давление до 500 МПа).

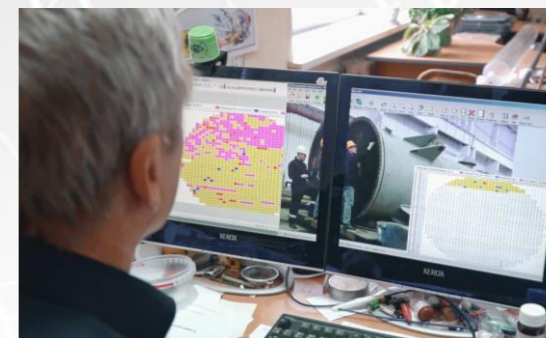
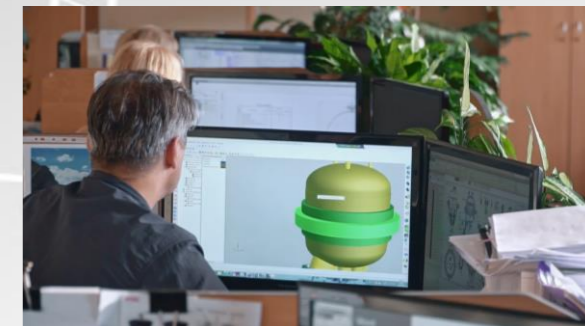


## 7. Инженерные компетенции:

7.5 Проведение комплекса расчетов и испытаний для оценки возможности применения изделий в различных отраслях промышленности на опасных производственных объектах (заключение с выводами о соответствии и возможности эксплуатации при конкретных рабочих параметрах)

7.6 Инжиниринг: выполнение проектных и конструкторских работ, прочностные расчеты, включая оценку напряженно-деформированного состояния элементов и узлов сосудов, аппаратов, трубопроводов, поставка оборудования по требованиям заказчика, содействие в подборе требуемого промышленного оборудования, разработка технологий ремонта сваркой, авторский надзор за строительством промышленных объектов и технических устройств, разработанных специалистами института.

7.7 Защита интеллектуальной собственности, техническая библиотека и фонд нормативной документации, кабинет охраны труда, пожарной и промышленной безопасности, система менеджмента качества и охраны здоровья.



## 8. Имеющиеся на территории АО «ИркутскНИИхиммаш» партнеры, с которыми уже ведется сотрудничество:

8.1 Общество с ограниченной ответственностью «Инновационный центр ресурсосбережения и безопасности транспорта» (ООО «ИЦРБТ»).

*Для данной компании разработан и изготовлен промышленный образец – захват (при проведении работ по обслуживанию скреплений в процессе их эксплуатации) клеммы железнодорожных скреплений, являющихся промежуточными конструкциями, которые включают в себя все элементы, работающие в непосредственном контакте с рельсом и подрельсовым основанием. Одной из задач промежуточных рельсовых скреплений является сохранение ширины рельсовой колеи, а также передача и снижение динамического воздействия сил от подвижного состава на подрельсовое основание и нижние слои земляного полотна. Система рельсовых скреплений должна работать упруго в вертикальном направлении как при перемещении рельса вверх, так и при перемещении рельса вниз.*

