WWW.SSISM.CO.KR

С ТВЕРДОЙ УВЕРЕННОСТЬЮ В МИРОВОМ ПЕРВЕНСТВЕ

МЫ СУЩЕСТВУЕМ ДЛЯ ПРОЦВЕТАНИЯ ВАШЕГО ДЕЛА

sangsangin
SHIP MACHINERY CO., LTD.

ПРИВЕТСТВИЕ

Обращение президента компании

Рад Вас приветствовать и благодарю за интерес и любовь к нашей компании!

Благодаря опыту наших сотрудников и незабываемой поддержке от наших партнёров, компания "Сансанин Шип Машинери" превратилась в технологичную компанию мирового уровня, поставляющую высококачественную продукцию на глобальные рынки.

Я твёрдо верю, что наша продукция, сервис и наши ценности способны привести к процветанию и Ваш бизнес. И отныне, через новые задачи и вызовы, мы будем и дальше стремиться к развитию, чтобы стать компанией, имени которой будут доверять во всём мире.

Надеемся на Вашу поддержку и верим, что наши общие усилия приведут к взаимному процветанию!

Президент и исполнительный директор **I Чой Юнг Ук I**

ОГЛАВЛЕНИЕ

02_ ПРИВЕТСТВИЕ
03_ ИСТОРИЯ
04_ ПРОФИЛЬ КОМПАНИИ
06_ ОБНОВЛЁННЫЙ Sangsangin
08_ СФЕРЫ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

10 Консультационные услуги для новой судостроительной верфи
12 Судостроительное подразделение и подразделение плавучего оборудования
- Автоматизированные линии сборки и сварки плоских секций
- Автоматизация сборки и сварки узлов секций
- Оборудование для производства тавровых и двутавровых балок
- Оборудование для производства труб
- Вспомогательное оборудование для судостроения

26 Крановое подразделение
32 Подразделение разработки металлоконструкций
34 Подразделение механической обработки
36 Подразделение автоматизации производства и роботизированных систем

38_ ОТЧЕТ О ЗАВЕРШЕННЫХ ПРОЕКТАХ
42_ ГРУППА КОМПАНИЙ Sangsangin
44_ ЗАКАЗЧИКИ И ПАРТНЁРЫ
46_ ГЛАВНЫЙ ОФИС И ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПЛОЩАДКА
47_ МЕСТОНАХОЖДЕНИЕ КОМПАНИИ

ИСТОРИЯ

2000
- Основание компании
- Линия автоматической сварки труб
- Прокатное оборудование для подводных фланцев

2007
- Транспортная тележка для винтов в сборе, 150 тонн
- Разработка автоматических систем окрашивания корпуса
- Оборудование для линии сборки плоских секций
- Портальный кран с магнитной траверсой

2009
- Перенос производства на новую площадку - Штаб-квартира и производство
- Подписание агентского соглашения

2008
- Оборудование для линии сборки и сварки плоских секций
- Оборудование для установки гребного винта и руля
- Тележка для установки и сборки руля направления
- Сварочные порталы
- Автоматическая система транспортировки грузовых платформ
- Портальный кран для судостроительной верфи Vinashin, Вьетнам

2010
- Поставка автоматизированной линии сборки и сварки плоских секций : Qiugdao Yangfan Shipbuilding Co., Ltd.
- Поставка автоматизированной линии сборки и сварки плоских секций : Rongsheng Heavy Industries Co., Ltd.
- Получение сертификата соответствия стандартам ISO 14001, ISO 9001

2011
- Присуждена награда «30 Million Dollars Export Tower» на 48-м Дне Торговли
- Оказание базовых консультационных услуг по проектированию и разработке : PDVSA (Новая судостроительная верфь в Венесуэле)
- Hyosung Co., Ltd.
  - Зарегистрировано совместное предприятие

2012
- Организация производственной площадки в Китае (Далянь)
- Поставка "под ключ" комплекта оборудования для корпусного цеха
  - Jurong Shipyard Pte Ltd, Сингапур ($55,6 млн)
  - Estaleiro Jurong Aracruz Shipyard, Бразилия ($65,1 млн)

2014
- Плавучий док на 85,000 тонн
  - Estaleiro Jurong Aracruz Shipyard , Бразилия ($78,2 млн)
- Присуждена награда "70 Million Export Tower" на 51-м Дне Торговли

2013
- Морской модуль обработки
  - Estaleiro Jurong Aracruz Shipyard
- Прессы 250 и 500 тонн
  - Sembcorp Marine Integrated Yard Pte Ltd.

2018
- Эстакадный кран Голиаф 15,000 тонн ($100 млн)
  - Sembcorp Marine Integrated Yard Pte Ltd.
- Начало работы с российским заказчиком
- Перенос производства на новую площадку (Штаб-квартира и производство)
  - Общая площадь : 193,975.80 м^2
  - Производство : 83,899.95 м^2
  - Административный корпус : 8,276.43 м^2

ПРОФИЛЬ КОМПАНИИ

Наименование компании	Sangsangin Ship Machinery Co., Ltd.
№ компании	608-81-75959
Президент	Чой Юнг Ук
Офис, Предприятие	116, Yulchonsandan 3-ro, Gwangyang-eup, Gwangyang-si, Jeollanam-do, Republic of Korea 57765
Площадь компании	Общая: 193,975.80 м^2 / Производство: 83,899.95 м^2 / Административный корпус : 8,276.43 м^2
Телефон	+82-61-815-5005
Факс	+82-61-818-3026
Зарубежные представительства	Россия, Юго-Восточная Азия, Китай
Сфера деятельности	Консультационные услуги для судостроительных верфей Подразделение судостроения и плавучего оборудования / Крановое подразделение Подразделение разработки металлоконструкций / Продажи
Тип промышленности	Консалтинговые услуги для строящихся верфей Автоматизация судостроительных и морских сооружений / Крановое Оборудование

Логотип компании

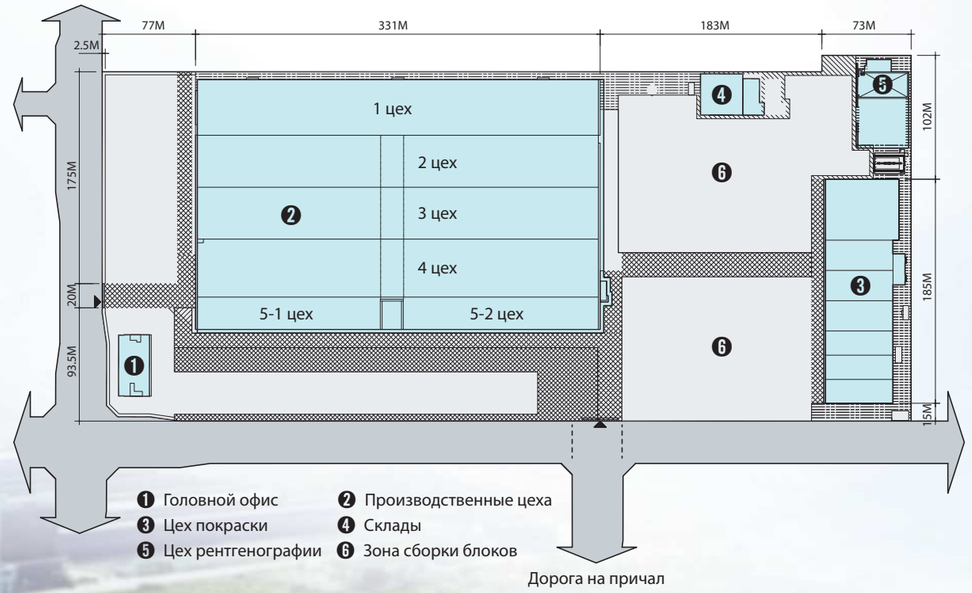
Товарный знак

Изумрудно-сиияная цветовая гамма на логотипе подчёркивает яркость и долговечность, а также визуализирует нашу корпоративную философию компании, стремящейся к прорывному скачку в переходе на высший уровень в области судостроения и промышленной автоматизации.

СЕРТИФИКАТЫ

ОБНОВЛЁННЫЙ Sangsangin

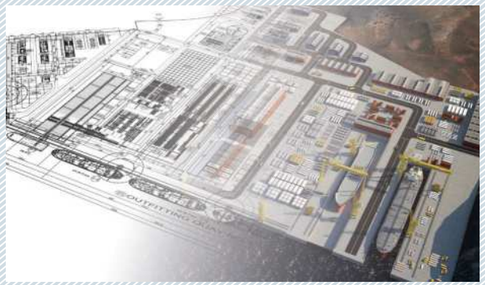
We're Going To Challenge
The World's Best Ship Machinery



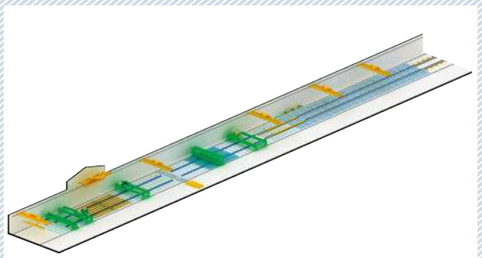
СФЕРЫ ДЕЯТЕЛЬНОСТИ

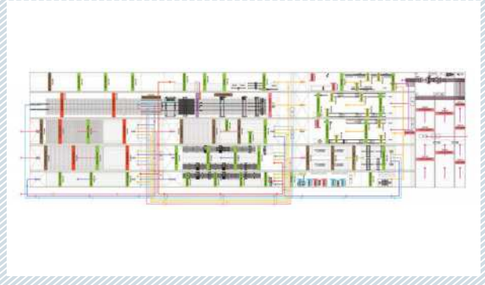
We Progress A Better Ship Machinery Development Systems

Консультационные услуги для судостроительных верфей

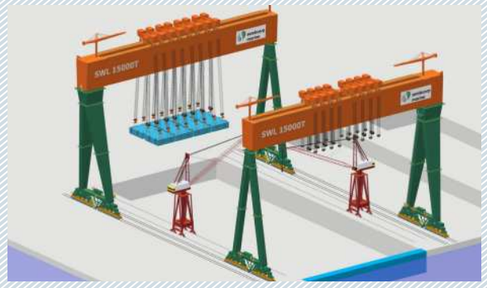


Подразделение судостроения и плавучего оборудования





Крановое подразделение



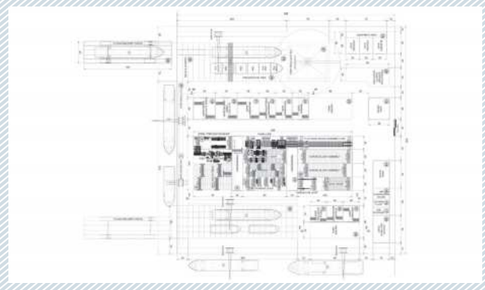
Подразделение разработки металлоконструкций

КОНСУЛЬТАЦИОННЫЕ УСЛУГИ ДЛЯ НОВОЙ СУДОСТРОИТЕЛЬНОЙ ВЕРФИ

- Инженерно-геологические изыскания и оценка для планирования судостроительной верфи
- Проверка технических характеристик, схемы планировок судостроительной верфи и анализ осуществимости проекта
- Анализ производительности и судостроительное планирование производства

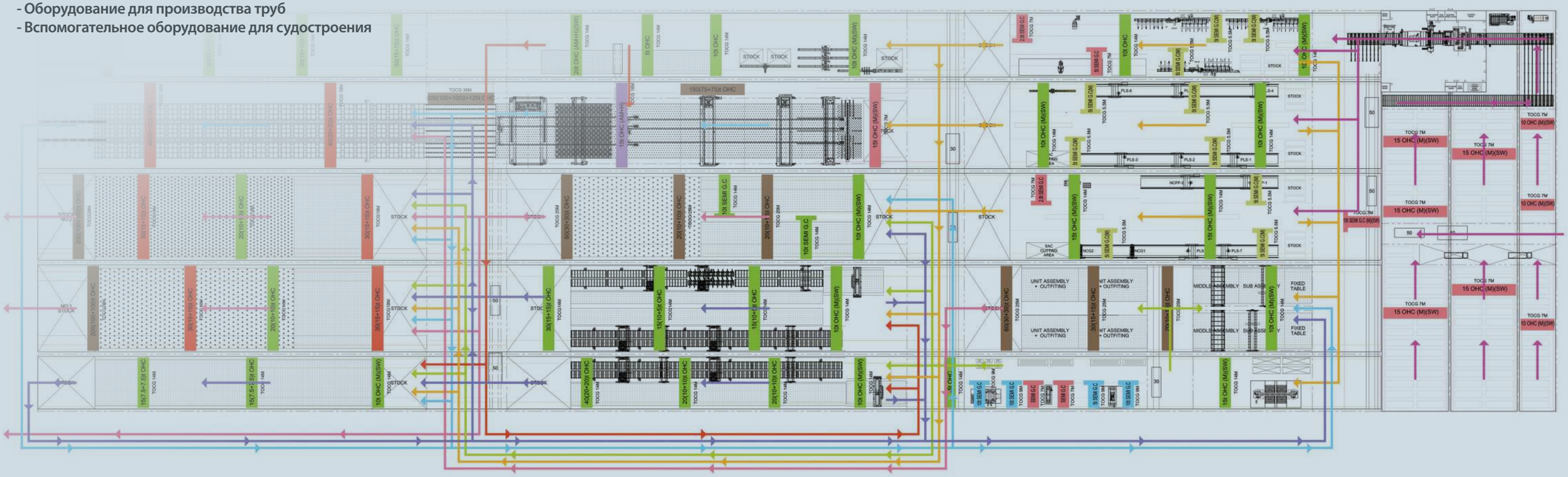
- Оптимизация планировки судостроительной верфи – Концептуальная проработка
- Планировка участков производства и отдельных цехов участка
- Проверка производственной процедуры и потока материалов на верфи
- Проверка системы спуска судна на воду (сухой док, стапель, система передвижной грузовой платформы и т.д.)
- Планировка механизмов, оборудования и кранов в цехе
- Планировка кранов на верфи, в доке и причале
- Планировка транспортной магистрали
- Планировка вывода коммуникаций

- Оптимизация планировки верфи – Базовое проектирование
- Стратегия конструирования верфи
- Планирование и организация трудовых ресурсов
- Подготовка спецификации механизмов и оборудования, включая краны
- Выбор и оценка стоимости механизмов, оборудования и кранов



ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ СУДОСТРОЕНИЯ И ПЛАВУЧЕГО ОБОРУДОВАНИЯ

- Автоматизированные линии сборки и сварки плоских секций
- Автоматизация сборки и сварки узлов секций
- Оборудование для производства тавровых и двутавровых балок
- Оборудование для производства труб
- Вспомогательное оборудование для судостроения



Автоматический модуль сварки элементов секций на 40 электродов

Оборудование для установки набора продольного направления

Автоматизация узловой сборки и сварки элементов секций

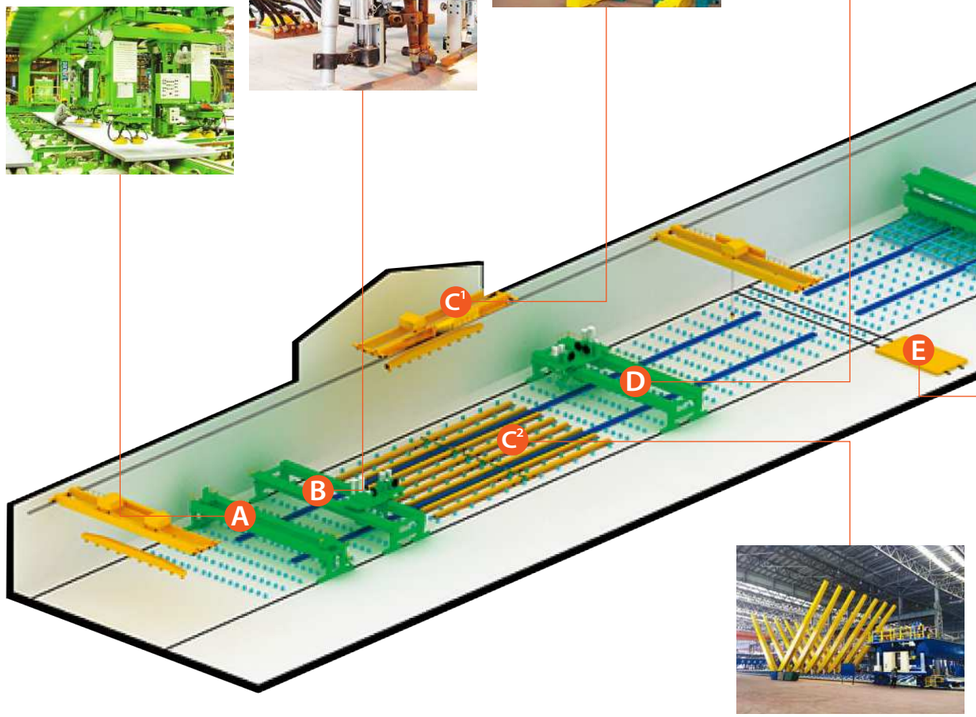
Оборудования для производства тавровых и двутавровых профилей

Оборудование для производства труб

Механизм поднятия блоков

Планировка системы автоматизации линии сборки и сварки плоских секций

- A Оборудование для стыковки элементов секции (полотна)
- B Оборудование для сварки встык – сварка внешней стороны
- C¹ Система переворота краном
- C² Система переворота кантователем
- D Оборудование для сварки встык – сварка внутренней стороны



Автоматизированная линия сборки и сварки плоских секций
Подразделение судостроения и плавучего оборудования

- E Тележка для продольной транспортировки
- F Оборудование для установки набора продольного направления
- G Многогорелочное автоматическое сварочное оборудование для сварки набора в продольном направлении
- H Транспортная тележка блока
- I Тяговая лебёдка
- J Система подъёма блока

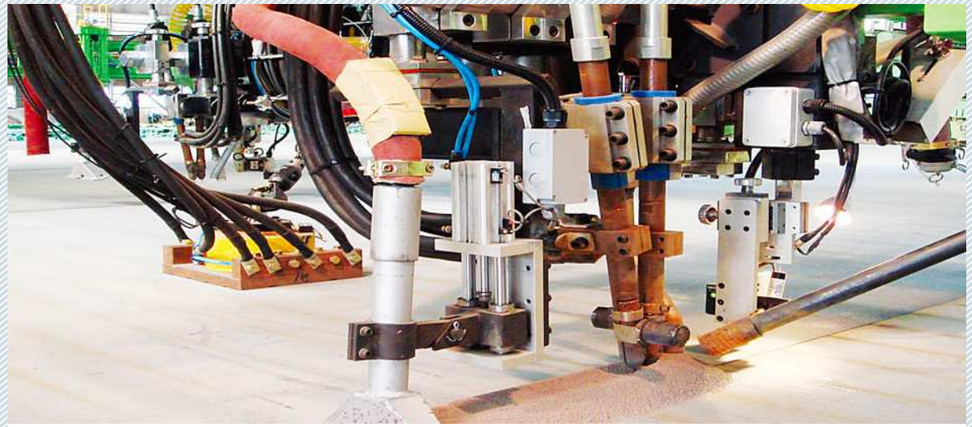
Оборудование для стыковки элементов секции (полотна)

Данное оборудование используется для сварки продольных рёбер жёсткости, установленных на основном полотне с помощью дуговой сварки порошковой проволокой. Оборудование имеет 10, 14, 28, 32, 40 горелок в соответствии с размерами основного полотна.

Технические характеристики

Компоненты	Подкрановая балка/Несущая рама/Ходовое колесо + Зубчатая направляющая Пневматическое устройство/Сварочная горелка + Устройство подачи сварочной проволоки
Рабочая ось	Перемещение, перемещение в поперечном направлении, подъём-опускание
Привод	Электродвигатель + Редуктор + Ходовое колесо
Управление	Управление ПЛК/автоматический контроль помех
Источник питания	AC600A (пер. тока) инверторного типа
Способ сварки	Сварка прихваточным швом + Автоматический лазерный сенсор
Устройство безопасности	Устройство предотвращения ударной нагрузки

Оборудование для сварки встык



Данная линия в основном производит детали узловой сборки с помощью системы потока материала и подвижного портала со сварочным автоматическим оборудованием, например, система роликового конвейера, устройство защиты от деформаций, многогорелочный сварочный автомат, устройство ориентации и пригонки деталей и т.д.

Технические характеристики

Компоненты	Подкрановая балка/Несущая рама/Ходовое колесо + Зубчатая направляющая Устройства поворота с 2 головками/Сварочная горелка + Устройство подачи сварочной проволоки
Рабочая ось	Перемещение, перемещение в поперечном направлении, подъём-опускание
Привод	Электродвигатель + Редуктор + Ходовое колесо
Управление	Управление ПЛК/автоматический контроль помех
Источник питания	AC1600A (пер. тока)/DC1250A (пост. тока) инверторного типа
Способ сварки	Дуговая сварка под слоем флюса + Автоматический лазерный сенсор
Методика сварки	Тандемная дуговая сварка порошковой проволокой
Устройство безопасности	Устройство предотвращения ударной нагрузки

Система переворота полотна краном

Система переворота кантователем

Существует два типа системы переворота полотна: система переворота краном и система переворота кантователем. Система переворота краном использует мостовой кран, в системе переворота опрокидыванием используется кантователь для переворота полотна. Данные системы используются для переворота полотна, которое приходит с этапа сварки встык наружного шва на этап сварки встык внутреннего шва. При рассмотрении заводских условий и предпочитаемого типа работ можно выбрать одну из данных систем кантования полотна.

Технические характеристики

	Система переворота краном	Система переворота кантователем
Компоненты	Подъёмная стрела крана Зажим/Упор	Подъёмная стрела Multifull
Привод	Мостовой кран	Гидравлическая система
Управление	-	Синхронизация ПЛК Авто/Ручной
Рабочий угол	-	0^{O} – 100^{O}/каждая сторона
Наибольшие размеры	Упор 1 м x 0,5 м	Стандарт 20 м x 20 м
Вес	~ 130 тонн (примерно)	~ 130 тонн (примерно)
Нагрузка от собственного веса	15 тонн	-

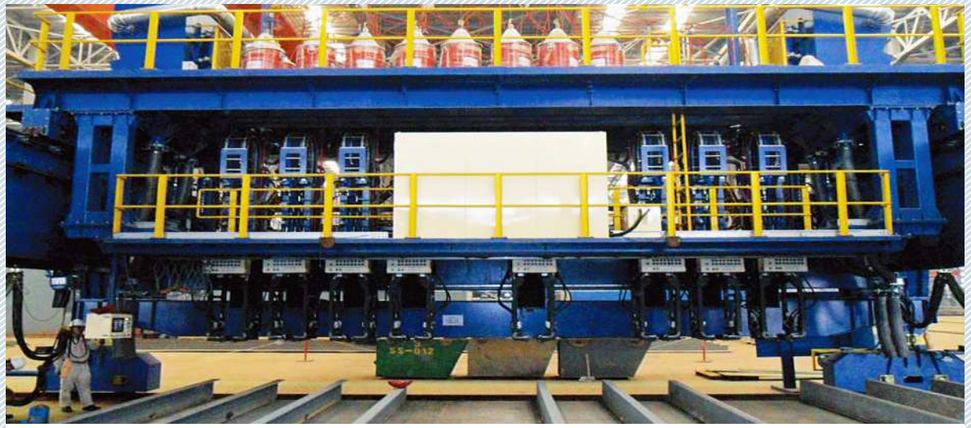
Оборудование для установки ребер жесткости (набора)

Данное оборудование используется для установки продольных рёбер жёсткости с помощью сварки прихваточными швами на основном полотне, которые поступают с предыдущего этапа сварки встык. Оборудование использует магнитный контроллер и гидравлический цилиндр для регулирования диапазона перемещений, прямого угла и нулевого зазора между основным полотном и рёбрами жёсткости для их установки в надлежащее положение.

Технические характеристики

Компоненты	Подкрановая балка/Несущая рама/Ходовое колесо + Зубчатая направляющая Магнитное прессовочное устройство/Сварочная горелка + Устройство подачи сварочной проволоки
Рабочая ось	Перемещение, подъём-опускание
Привод	Электродвигатель + Редуктор + Ходовое колесо
Управление	Управление ПЛК/автоматический контроль помех
Источник питания	AC500A (пер. тока) ручного типа
Способ сварки	Сварка прихваточным швом (дуговая сварка порошковой проволокой)
Устройство безопасности	Устройство предотвращения ударной нагрузки

Многогорелочное автоматическое сварочное оборудование



Данное оборудование используется для сварки продольных рёбер жёсткости, установленных на основном полотне с помощью дуговой сварки порошковой проволокой. Оборудование имеет 10, 14, 28, 32, 40 горелок в соответствии с размерами основного полотна.

Технические характеристики

Компоненты	Подкрановая балка/Несущая рама/Ходовое колесо + Зубчатая направляющая Пневматическое устройство/Сварочная горелка + Устройство подачи сварочной проволоки
Рабочая ось	Перемещение, перемещение в поперечном направлении, подъём-опускание
Привод	Электродвигатель + Редуктор + Ходовое колесо
Управление	Управление ПЛК/автоматический контроль помех
Источник питания	AC600A (пер. тока) инверторного типа
Способ сварки	Автоматическая сварка
Методика сварки	Тандемная дуговая сварка порошковой проволокой
Устройство безопасности	Устройство предотвращения ударной нагрузки

Узловая сборка

Данная линия в основном производит детали узловой сборки с помощью системы потока материала и подвижного портала со сварочным автоматическим оборудованием, например, система роликового конвейера, устройство защиты от деформаций, многогорелочный сварочный автомат, устройство ориентации и пригонки деталей и т.д.

Технические характеристики

Компоненты	Роликовый конвейер/Устройство защиты от деформации Многогорелочный сварочный автомат/Устройство ориентации и пригонки детали
Рабочая ось	Перемещение, перемещение в поперечном направлении, подъём-опускание
Привод	Электродвигатель + Редуктор + Ходовое колесо
Управление	Управление ПЛК
Источник питания	CO_2 600A
Способ сварки	Сварка сплошной проволокой в газовой среде (дуговая сварка порошковой проволокой)
Устройство безопасности	Устройство предотвращения ударной нагрузки

Оборудования для производства тавровых и двутавровых профилей

Подразделение судостроения и плавучего оборудования

Двутавровый профиль

Тавровый профиль

Данная линия в основном производит тавровые и двутавровые профили с помощью автоматической системы, например, регулировка полки, сборка и сварка прихваточным швом, скругление угла передней полки, сварка и правка. Может выполняться сварка в CO_2 или дуговая сварка под слоем флюса.

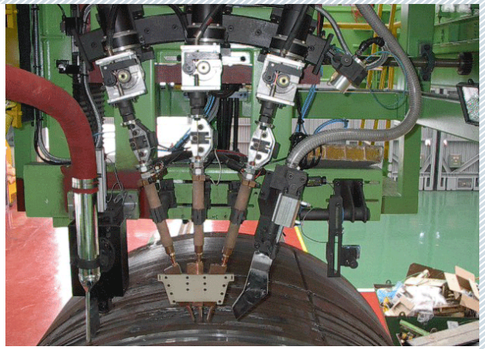
Технические характеристики

Компоненты	Устройство подачи/Устройство регулировки полки/Устройство сборки и сварки прихваточным швом/Устройство скругления угла полки/Подающий конвейер Сварочный автомат/Устройство транспортировки материала/Правильная машина
Рабочая ось	Поперечная система подачи
Привод	Электродвигатель и гидравлический блок
Управление	Управление ПЛК
Источник питания	O_2 600A/Дуговая сварка под слоем флюса DC 2000A (пост. тока) + AC 1000A (пер. тока)
Способ сварки	Дуговая сварка порошковой проволокой/Дуговая сварка под слоем флюса
Устройство безопасности	Устройство предотвращения ударной нагрузки

Оборудование для производства труб

Подразделение судостроения и плавучего оборудования

Трубная продукция



Данное оборудование используется для производства труб большого размера или труб высокого давления. Процесс производства состоит из гибки листов, фрезерования, продольной сварки с помощью дуговой сварки под слоем флюса и системы транспортировки. Применяется, при толщине листа не больше 140 мм, и ширине не более 4,5 м.

Технические характеристики

Компоненты	Листогибочная машина/Сварочный вращатель/Транспортная тележка для фрезерования Поворотный ролик/Ролик подачи/Поворотный стол/Устройство предварительного нагрева
Рабочая ось	Электродвигатель или гидромотор
Привод	Управление ПЛК/ручной
Управление	Дуговая сварка под слоем флюса - тройная (пост. тока – пер. тока – пер. тока)
Источник питания	Автоматическая сварка
Способ сварки	Толщина 140 мм (макс.), длина 4500 мм (макс.)
Методика сварки	С одной головкой, двумя головками
Устройство безопасности	Устройство предотвращения ударной нагрузки

Оборудование для установки и сборки руля направления в сборе

Данное гидравлическое устройство может выполнять точную регулировку установки руля направления в сборе. Это помогает транспортировать и центрировать руль направления при установке в сухом доке.

Транспортная тележка

Данное устройство транспортирует тяжёлые заготовки на небольшое расстояние.

- Привод от аккумуляторной батареи
- Гидравлический привод
- Привод от электродвигателя

Система поворота винта

Данное гидравлическое устройство может поворачивать винт после автоматического зажима во избежание повреждения изделия во время работы. Данная операция необходима для обеих сторон при обработке лопасти винта.

Оборудование для установки и сборки винта в сборе

Данное гидравлическое устройство может выполнять точную регулировку винта в сборе на валу. Это помогает транспортировать и центрировать винт в сухом доке.

Оборудование пригонки и установки проушин

Данное гидравлическое устройство может транспортировать безопасным образом тяжёлую заготовку и фиксировать её для придания устойчивости во время сварки проушин прихваточными швами к блоку корпуса судна.

Система наклона и поворота труб

Данное оборудование используется для крепления и поворота труб с постоянной скоростью при резке, сварке и подготовке кромок.

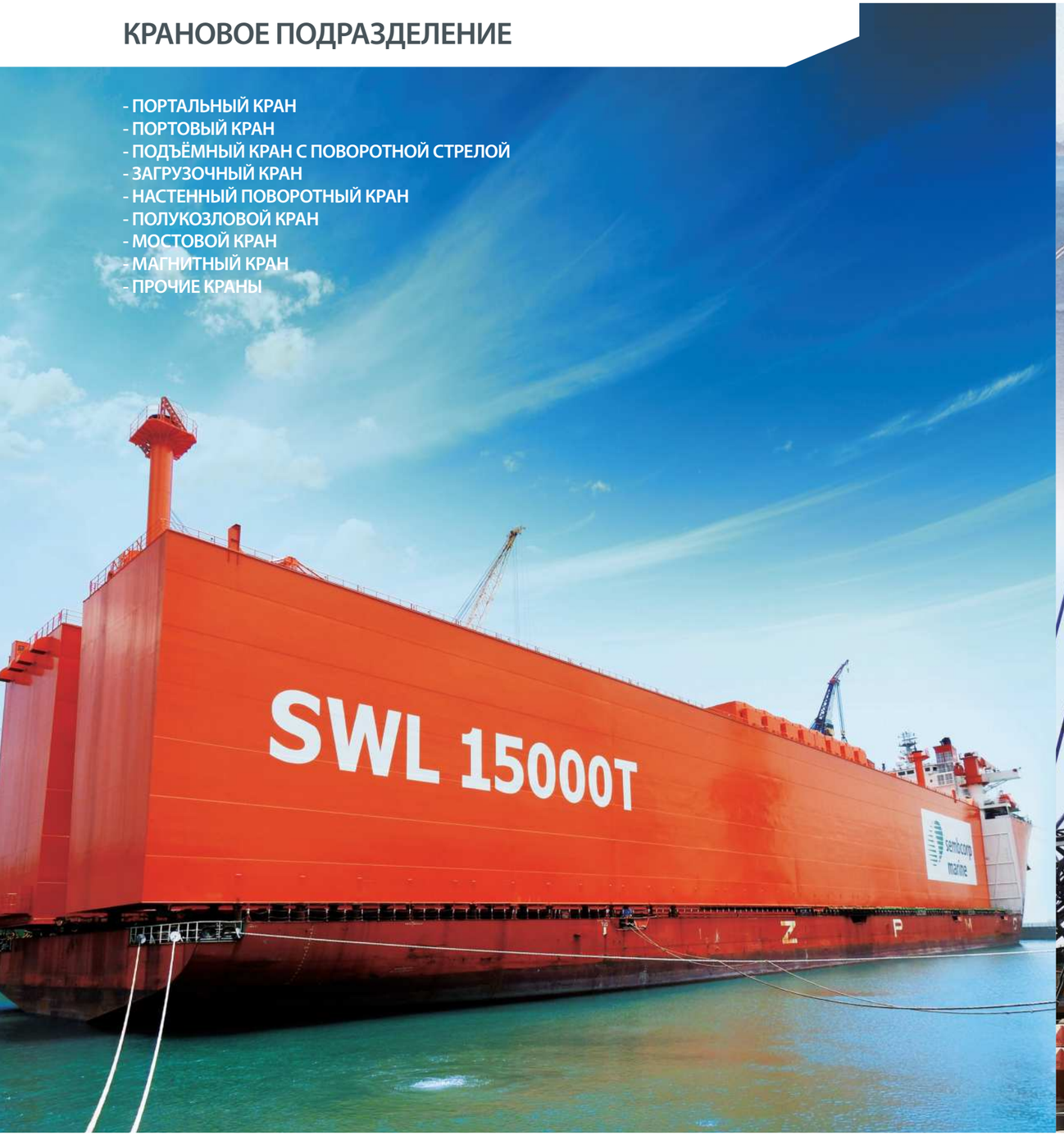
Гидравлический подъёмник блока

Данное гидравлическое оборудование может регулировать высоту блока секции и положение для монтажа блока. Можно работать с несколькими устройствами одновременно.

Оборудование для наклона и вращения детали во время сварки (сварочный позиционер)

КРАНОВОЕ ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ

- ПОРТАЛЬНЫЙ КРАН
- ПОРТОВЫЙ КРАН
- ПОДЪЁМНЫЙ КРАН С ПОВОРОТНОЙ СТРЕЛОЙ
- ЗАГРУЗОЧНЫЙ КРАН
- НАСТЕННЫЙ ПОВОРОТНЫЙ КРАН
- ПОЛУКОЗЛОВОЙ КРАН
- МОСТОВОЙ КРАН
- МАГНИТНЫЙ КРАН
- ПРОЧИЕ КРАНЫ



Мостовые краны

Кран, примеяющийся в основном на фабричном производстве и складах, крепится и передвигается по рельсу, проложенному вдоль стены или балки.

Технические характеристики

Тип	Кантовальный кран
Грузоподъёмность	250 (125+125) +150 тонн / Под заказ
Пролёт	28.5 м / Под заказ
Высота подъёма	28 м / Под заказ
Движущий механизм	Колёсная база
Дистанция	Под заказ
Эл/питание	AC 415V, 50Hz, 3 фазы
Управление	Кабина + пульт

Козловые краны

Обычно используются под открытым небом, принципиально схожи с мостовыми кранами, но имеют опоры с обех сторон

Технические характеристики

Тип	Козловой кран
Грузоподъёмность	Под заказ
Пролёт	Под заказ
Высота подъёма	Под заказ
Движущий механизм	Колёсная база
Дистанция	Под заказ
Эл/питание	AC 380~440V, 50~60Hz, 3 фазы
Управление	Кабина + пульт

ХАРАКТЕРИСТИКИ КРАНОВОГО ОБОРУДОВАНИЯ
Крановое подразделение

Портовые краны

Портовые краны обычно располагаются на причалах и доках, используются главным образом для перегрузки контейнерных грузов

Технические характеристики

Тип	Мостовой
Грузоподъёмность	Под заказ
Пролёт	Между рельсами
Back Reach	20 м / Под заказ
Дистанция	350 м / Под заказ
Эл/питание	AC415V, 50Hz, 3 фазы
Управление	Кабиан или полавтомат
Handling Material	Металл или уголь

Поворотные краны

Поворотные краны оснащены горизонтальной или почти горизонтальной балкой для эффективного распределения рабочей нагрузки

Технические характеристики

Тип	Поворотный кран с неподвижной стрелой
Грузоподъёмность	100 тонн
Пролёт	16 м /Под заказ
Back Reach	15 м / Под заказ
Движущий механизм	Под заказ
Дистанция	400 м / Под заказ
Эл/питание	AC 440V, 60Hz, 3 фазы
Управление	Стационарная кабина

Выполнение производства 15,000 тонного крана Голиаф

Крановое подразделение

Кран Голиаф спроектирован для подъёма посредством сдвоенных секций грузов, собираемых на верфи. Кран с грузоподъёмностью в 15,000 тонн является крупнейшим в мире, его высота 138 м, ширина пролёта 165 м, общая масса 11,000 тонн. Данный кран Голиаф способен перемещаться под максимальной нагрузкой в 15 000 тонн.

Технические характеристики

Тип	Козловой кран
Количество	2 модуля
Грузоподъёмность	15,000 тонн x 2 + Ветровая нагрузка + канатный угол
Пролёт	165 м
Высота подъёма	118 м нижней границы сухого дока 7
Движущий механизм	Колёсная транспортировочная система
Дистанция	Общая 266 м
Эл/питание	AC 415V, 50Hz, 3-Ph
Управление	Спаренный подъём, синхронное и индивидуальное

Шлангоподъёмный кран

Крановое подразделение

Шлангоподъёмные краны разработаны для применения на нефтевозах и такерах-химовозах дял работы с тяжёлыми шлангами. Оснащённые электродвигателем и гидравлическим насосом, они способны обрабатывать грузы до 25 тонн. Монтируются на танкерах по 1-2 ед.

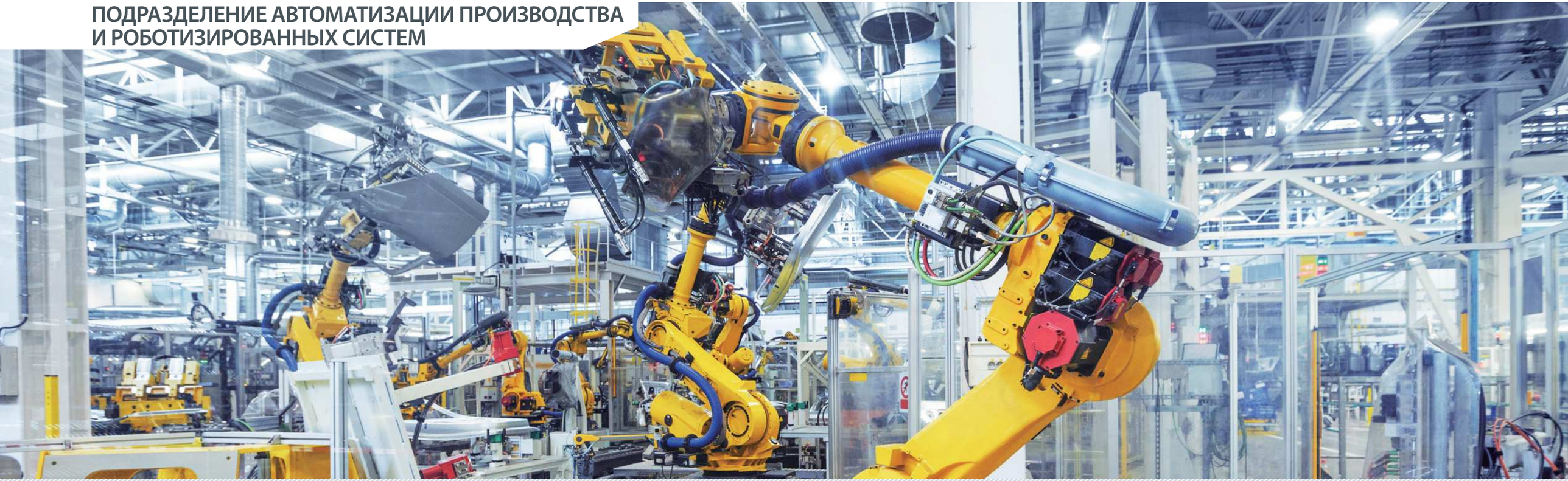
Технические характеристики

Тип	Шлагоподъёмный кран
Количество	N/A
Грузоподъёмность	20 тонн
Рабочая площадь	20.3 м(360°)
Высота подъёма	N/A
Движущий механизм	N/A
Дистанция	N/A
Эл/питание	86kw
Управление	Гидравлическая система

ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ РАЗРАБОТКИ МЕТАЛЛОКОНСТРУКЦИЙ

ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ МЕХАНИЧЕСКОЙ ОБРАБОТКИ

ПОДРАЗДЕЛЕНИЕ АВТОМАТИЗАЦИИ ПРОИЗВОДСТВА И РОБОТИЗИРОВАННЫХ СИСТЕМ



1 Система сборки солнечных электрических батарей

Компоненты : Вакуум/Способ управления: Серводвигатель + Пневматический/Перемещение и перемещение в поперечном направлении – Пневматическое управление

Применение : Система автоматической сборки батарей

3 Система точечной сварки и сварки в CO_2 (портальный тип)

Компоненты : Портальный тип/Способ привода: Серводвигатель + Редуктор + Фрикционное колесо /Перемещение и перемещение в поперечном направлении – Пневматическое управление

Применение : Сварка агрегата, состоящего из последовательно соединённых аппаратов

1 Система автоматизации производства

- Система сборки двигателей
- Система окрашивания
- Автоматизация складирования (стеллаж, укладчик)

2 Роботизированная ходовая тележка (транспортный блок)

ОТЧЕТ О ЗАВЕРШЕННЫХ ПРОЕКТАХ

2006.05 ~ 2007.12

2006.05 ~ 2007.03

Hyundai Heavy Industries (RongYan)
- Линия микропанелей
- 1 линия / Корея

2007.04 ~ 2008.04

Hyundai Samho
- Линия панелей +линия сборки плоских блоков
- 1 линия / Корея

2007.06 ~ 2007.12

Hyundai Heavy Industries (Offshore)
- Линия панелей +линия сборки плоских блоков
- 1 линия / Корея

2007.04 ~ 2007.10

Hyundai Heavy Industries (UlSan)
- Погрузочная тележка
- 12 комплектов / Корея

2007.07 ~ 2007.12

POSCO
- Ковшовый кран 300 тонн
- 3 комплекта / Корея

2007.08 ~ 2008.11

Hyundai Samho
- Линия тавровых балок (3 участка сварки)
- 1 линия / Корея

2007.09 ~ 2007.12

Hyundai Heavy Industries (UlSan)
- Пластинчатый конвеер
- 6 комплектов / Корея

2007.09 ~ 2007.12

Hyundai Heavy Industries (KunSan)
- Линия панелей +линия сборки плоских блоков
- 1 линия / Корея

2007.11 ~ 2008.03

POSCO
- Автоматическая сварка на линии двутаворвых балок
- 1 линия / Корея

2007.12 ~

Прочее
- Краны
- Корея

2008.11 ~ 2009.10

2008.11 ~ 2009.06

SUNGDONG
- Линия панелей
- 1 линия / Корея

2008.11 ~ 2009.06

SUNGDONG
- Линия предварительной обработки
- 1 линия / Корея

2009.01 ~ 2010.03

Hyundai Mipo
- Линия панелей +линия сборки плоских блоков
- 1 линия / Корея

2009.01 ~ 2009.02

Hyundai Heavy Industries (KunSan)
- Линия тавровых балок
- 1 линия / Корея

2009.01 ~ 2010.03

SUNGDONG
- Линия панелей +линия сборки плоских блоков
- 2 линии / Корея

2009.01 ~ 2010.03

SUNGDONG
- Линия тавровых балок (3 участка сварки)
- 1 линия / Корея

2009.01 ~ 2009.08

Samsung Heavy Industries Co., Ltd.
- Сварочный модуль, линия установки набора
- 3 комплекта / Корея

2009.01 ~ 2010.03

SUNGDONG
- Линия микропанелей
- 1 линия / Корея

2009.02 ~ 2009.05

Vietnam Vinashin
- Крановое оборудование Линия микропанелей
- 22 комплекта / Корея

2009.04 ~ 2009.10

Hyundai Heavy Industries (UlSan)
- Линия микропанелей
- 1 линия / Корея

ОТЧЕТ О ЗАВЕРШЕННЫХ ПРОЕКТАХ

2009.05 ~ 2011.02

2009.05 ~ 2009.08

Hyundai Heavy Industries (UlSan)
- SKID Conveyor
- 6 комплектов / Корея

2009.09 ~ 2010.08

Hyundai Heavy Industries (KunSan)
- Линия панелей +линия сборки плоских блоков
- 1 линия / Корея

2009.10 ~ 2010.10

Daewoo Shipbuilding Marine Engineering
- Линия панелей
- 1 линия / Корея

2009.09 ~ 2010.08

Hyundai Heavy Industries (KunSan)
- Погрузочная тележка
- 6 комплектов / Корея

2009.12 ~

Прочие краны
- Корея

2010.01 ~ 2011.01

Daewoo Shipbuilding Marine Engineering
- Погрузочная тележка 600 тонн
- 2 комплектов / Корея

2010.02 ~ 2010.05

Dongbu Steel
- Автоматическая сварочная линия на линии твутавровых балок
- 1 линия / Корея

2010.02 ~ 2010.08

Samsung Heavy Industries Co., Ltd.
- Сварочный модуль, линия установки набора
- 1 комплект / Корея

2010.04 ~ 2010.08

Samsung Heavy Industries Co., Ltd.
- Линия тавровых балок
- 1 линия / Корея

2010.04 ~ 2011.02

Qingdao Yangfan Shipyard
- Линия панелей и линия сборки плоских секций (1+1)
- 1 линия / Китай

2010.09 ~ 2019.02

2010.09 ~ 2011.02

RongSheng Heavy Industries
- Линия панелей и линия сборки плоских секций (1+2)
- 1 линия / Китай

2010.09 ~ 2011.04

RongSheng Heavy Industries
- Линия панелей и линия сборки плоских секций (1+1)
- 1 линия / Китай

2010.09 ~ 2011.08

RongSheng Heavy Industries
- Линия панелей и линия сборки плоских секций (1+2)
- 1 линия / Китай

2010.09 ~ 2011.06

RongSheng Heavy Industries
- Линия панелей и линия сборки плоских секций (1+1)
- 1 линия / Китай

2011.06 ~ 2012.06

PDVSA
- Консультирование в рамках проекта новой верфи
- 1 комплект / Венесуэла

2011.12 ~

Прочие краны
- Корея

2014.05 ~

Jurong Shipyard
- 85,000Ton Floating Dock
- 1 комплект / Бразилия

2012.11~

Jurong Shipyard
- Комплексная система для корпусного цеха Сингапур, Бразилия
- 1 комплект / Сингапур, Бразилия

2018.01 ~

Sembcorp Marine Integrated Yard
- Козловой Кран Голиаф 15,000 тонн
- 2 комплекта / Сингапур

2019.02 ~

ССК "Звезда"
- Опорные устройства
- 1,820 / Россия

ГРУППА КОМПАНИЙ Sangsangin

Sangsangin

- Business : NS(Network Solution)
  Relay(Electronic Component) / Strategy
  ICT(Information & Communications Technology)
- Foundation : 1989.02.23
- Head Office : 123, Gasan digital 2-ro, Geumcheon-gu, Seoul, Republic of Korea
- Tel : 02-2167-8500

Sangsangin Saving Bank

- Business : Financial Bank
- Foundation : 1973.02.22
- Head Office : 358, Hwangsaeul-ro, Bundang-gu, Seongnam-si, Gyeonggi-do, Republic of Korea
- Tel : 1577-1771

SangsanginPlus Saving Bank

- Business : Financial Bank
- Foundation : 1972.12.29
- Head Office : 67-12, Buldang 21-ro, Seobuk-gu, Cheonan-si, Chungcheongnam-do, Republic of Korea
- Tel : 1600-2100

Sangsangin Plus

- Business : Management Consulting
- Foundation : 2016.09.01
- Head Office : Seolleung-ro 94-gil, Gangnam-gu, Seoul, Republic of Korea
- Tel : 02-486-7810

Sangsangin Ship Machinery Co., Ltd.

- Business : Consultancy Service for New Shipyard Division
  Shipbuild and Offshore Automation Division
  Crane Division / Structure Division / Trading
- Foundation : 2000.10
- Head Office : 116, Yulchonsandan 3-ro, Gwangyang-eup, Gwangyang-si, Jeollanam-do, Republic of Korea
- Tel : 061-815-5005

Sangsangin Industry(Dongnam Crane)

- Business : Marine/Offshore Plant, Industrial cranes, Deck Machinery, MHE, Offshore Load Handling Equipment, Ship Block Construction, etc.
- Foundation : 1988.08
- Head Office : 116, Yulchonsandan 3-ro, Gwangyang-eup, Gwangyang-si, Jeollanam-do, Republic of Korea
- Tel : 061–815-5200

SMT Bio

- Business : Stem Cell Research
  (Immune Cells and Intractable Diseases)
- Foundation : 2015.04.03
- Head Office : 5, Nonhyeon-ro 114-gil, Gangnam-gu, Seoul, Republic of Korea
- Tel : 02-3461-0515

Sangsangin Investment & Securities

- Business : Financial investment & Securities
- Foundation : 1954.08.30
- Head Office : 50, Chungjeong-ro, Seodaemun-gu, Seoul, Republic of Korea
- Tel : 1566-0900

ЗАКАЗЧИКИ И ПАРТНЁРЫ

Заказчики

HYUNDAI HEAVY INDUSTRIES CO.,LTD.

DSME

sembcorp marine

HYOSUNG

SAMSUNG HEAVY INDUSTRIES

JSL JURONG SHIPYARD

PDVSA PDVSA NAVAL

MCDERMOTT

Cochin Shipyard Ltd.

SHIPBUILDING COMPLEX ZVEZDA

GRSE

Партнёры

АЛЬЯНС

Indostan CORPORATION

WANHUA

ГЛАВНЫЙ ОФИС И ПРОИЗВОДСТВЕННАЯ ПЛОЩАДКА

Sangsangin Ship Machinery Co., Ltd.
116, Yulchonsandan 3-ro, Gwangyang-eup, Gwangyang-si, Jeollanam-do,
Republic of Korea 57765
Tel. 82-61-815-5005 / Fax. 82-61-818-3026

Техническая поддержка продаж
Tel. 82-61-815-5003 / Fax. 82-61-818-3026 / business@ssism.co.kr

Центр Опытно-Конструкторских Разработок
Tel. 82-61-815-5050 / Fax. 82-61-818-3027 / design@ssism.co.kr

Управление производством
Tel. 82-61-815-5036 / Fax. 82-61-818-3025 / product@ssism.co.kr

Административно-финансовый отдел
Tel. 82-61-815-5106 / Fax. 82-61-818-3030 / hanjoong@ssism.co.kr

Sales Agent

CHINA

HONGKONG WANHUA SHIP EQUIPMENT CO., LTD.
1606, Longhai Mingzhu, 178 Haier Road, Laoshan District, Qingdao, China
Tel. +86-0532-87690106
www.wanhuaship.com

RUSSIA AND CIS

ALIANS LLC
Ulitsa Plekhanova, 4a, Moskva, Russia 111123
Tel. +7-495-7415915
Email: gda@stankialiance.ru
http://stankialiance.ru/

INDIA

INDOSTAN CORPORATION
No 715, 7th Floor, Topiwala Centre, Off S.V. Road, Goregaon (W), Mumbai, 400063, India
Tel. +91-22-40237022
Email: info@indostan.in
www.indostan.in

МЕСТОНАХОЖДЕНИЕ КОМПАНИИ

sangsangin
SHIP MACHINERY CO., LTD.