

П

ПОРТРЕТ

ЛИТЕЙНОЙ ФИРМЫ

Ю. И. ЛЕДНЕВ, Д. П. ЛИТВИНЕНКО, К. В. СЕРИКОВ,
ЧУП «Литейный завод»



Директор ЧНПУП «Литейный завод»
Юрий Иванович Леднев

НЕ ОСТАНАВЛИВАЯСЬ НА ДОСТИГНУТОМ...

В декабре 2005 г. ЧУП «Литейный завод» приобрел литейный цех, расположенный в г. Молодечно на территории РУП «Молодечненский станкостроительный завод». Цех общей площадью 5760 м² введен в эксплуатацию в 1978 г. и представляет собой производство со всеми необходимыми коммуникациями. По ряду технических и экономических причин литейный цех не работал с 1994 г.

С января 2006 г. по январь 2007 г. в цеху производились ремонтно-восстановительные работы и оформление технической документации.

Торжественный пуск восстановленного производства — «Первая плавка», «Первая форма» был произведен 9 января 2007 г., а выпуск годной продукции в августе уже составил 200 т, при этом удельный вес высокопрочного чугуна в этом объеме — 25%.

Литейный цех специализируется на выпуске отливок массой 5–100 и 100–1000 кг и непрерывнолитых заготовок диаметром 40–230 мм из серого чугуна марок СЧ10–СЧ25 и высокопрочного чугуна марки ВЧ50. Продукцию предприятие реализует в республике и за ее пределами.

В состав цеха входят следующие отделения:

- шихтовое;
- плавильно-заливочное;
- смесеприготовительное;
- формовочно-стержневое;
- обрубочно-очистное.

В цехе имеются также вспомогательные помещения: склад модельной оснастки, механическая мастерская, лаборатория, участок цветного литья.

В плавильном отделении находится установка, состоящая из трех печей промышленной частоты ИЧТ-6/1,3 МО2 с двумя трансформаторами. В настоящее время работает одна печь ИЧТ-6, до конца года планируется ввод в эксплуатацию второй печи.

В формовочном отделении имеются два конвейера.

1. Конвейер с размером опок 800х700х250/250 мм. Формовка производится на встряхивающих машинах мод. 254 и Л-100. На этом конвейере изготавливаются отливки массой 5–100 кг в песчано-глинистые формы.

2. Конвейер с размером опок 1600х1200х450/450 мм. В настоящее время на данном участке изготавливаются единичные формы по No-bake-процессу (фурановые смолы).

На стержневом участке была произведена модернизация для организации серийного производства стержней. Вместо установки для приготовления и раздачи ЖСС периодического действия установлен шнековый смеситель непрерывного действия фирмы OMEGA мод. SPARTAN 205 производительностью 3–6 т/ч, что позволило механизировать и максимально облегчить технологический процесс изготовления стержней. Это было сделано исходя из того, что данный смеситель дает возможность получить высококачественную стержневую смесь. Смеситель экономичен в обслуживании и эксплуатации, а также прост в обслуживании рабочим и ремонтным персоналом.

Финишная обработка отливок происходит в обрубочно-очистном отделении, в котором установлены барабан дробеметный конвейерный периодического действия мод. 42203 и камера дробеметная периодического действия мод. 42847 для очистки поверхностного слоя от корочки пригара и окалины. В качестве абразива на нашем предприятии применяется стальная колотая дробь компании «Wheelabrator Allevar», характеристики которой позволяют сократить время на очистку отливок и удельный расход дробы на 1 т годного литья. Зачистка отливок выполняется шлифовальными кругами на обдирочно-шлифовальных стан-

ках или с помощью пневматических ручных шлифовальных машин.

В литейном цеху организован участок специального вида литья. Была смонтирована установка непрерывного горизонтального литья, на которой изготавливаются непрерывнолитые заготовки круглого и фасонного профиля. На установке провели модернизацию тянувшей клетки, которая позволила удовлетворить высокие требования к производительности и точности работы установки.

Для обеспечения качества выпускаемой продукции, отработки технологических процессов на производстве организована лаборатория, оснащенная современным оборудованием, в том числе металлографическим, оборудованием для механических испытаний, стационарным оптико-эмиссионным спектрометром «Foundry-Master», позволяющим проводить экспресс-анализы различных металлов и сплавов более чем по 20 элементам.

Так как не для кого не секрет, что литейное производство является одним из наиболее энергоемких, ЧУП «Литейный завод» разработал программу первоочередных мероприятий по энерго-

сбережению на 2006–2008 гг. В настоящее время уже выполнены следующие работы:

1. Приобретены и смонтированы винтовые компрессоры фирмы «KAESER Kompressoren GmbH» мод. ASD47 и CSD122, которые работают в автоматическом режиме.

2. Заключен договор с ОДО «МИГ» и выполняются проектно-изыскательные работы по газоснабжению литейного цеха с модернизацией инженерного оборудования. После проведения этих работ в цех будет подведен природный газ на технологические цели и отопление производственно-бытовых помещений.

В настоящее время перед коллективом ЧУП «Литейный завод» стоят большие задачи: увеличение производительности труда, снижение трудоемкости на всех переделах, повышение качества отливок, т.е. увеличение их геометрической точности и снижение припусков, внедрение новых современных технологических процессов и материалов, что позволит увеличить конкурентоспособность продукции предприятия и завоевать новые рынки сбыта.