

НАШИ УЧРЕДИТЕЛИ

БЕЛОРУССКОЕ ОБЩЕСТВЕННОЕ ОБЪЕДИНЕНИЕ ЛИТЕЙЩИКОВ И МЕТАЛЛУРГОВ



Д. М. Кукуй,
председатель БелОЛИМ,
д-р техн. наук, проф.,
лауреат Госпремии
Республики Беларусь

Белорусская школа литейщиков была сформирована в послевоенные годы, когда начали функционировать такие гиганты нашей промышленности, как Минский тракторный и автомобильный заводы, которые в те уже далекие времена производили в республике более 50 % всего объема отливок. В эти же годы зарождалась и отечественная литейная наука, у истоков которой стояли А. И. Вейник, А. М. Дмитриевич, И. Б. Зайгеров, А. М. Милов. Под руководством декана механико-технологического факультета Белорусского политехнического института А. М. Дмитриевича в 1954 г. была организована кафедра “Машины и технология литейного производства”, из стен которой за почти полувековую историю вышло более 2000 инженеров, 60 кандидатов и 15 докторов технических наук. Таким образом, наши литейные заводы и цеха получили огромную поддержку в лице высококвалифицированных инженерных и научных кадров, работы которых стали широко известны далеко за пределами республики. Именно выпускники кафедры составили основу созданного в те годы НИИлитавтопрома, который и сегодня (БелНИИлит) занимает ведущие позиции в СНГ в области литейного машиностроения.

Благодаря высоким достижениям белорусских литейщиков они занимали достойное место в Ассоциации литейщиков Советского Союза, организовывая различные выставки, конгрессы, конференции, включая I съезд литейщиков СССР. После распада Советского Союза в 1991 г. была организована Белорусская Ассоциация литейщиков (БелАлит) как единый союз, объединивший практически всех научных сотрудников, конструкторов и практиков литейного производства. Первым президентом БелАлит был тогдашний директор НИИлитавтопрома канд. техн. наук В. А. Мальев. Наряду с ним огромный вклад в строительство всей организационной структуры ассоциации, а также в

формирование идеологии ее работы внесли исполнительный директор В. Г. Басс и ответственный секретарь канд. техн. наук С. М. Пикинер. Уже с первых шагов БелАлит ставила своей целью объединить творческий потенциал специалистов литейного производства для оказания широкомасштабной помощи литейным цехам. Для устранения образовавшегося в те годы информационного вакуума было принято решение о вступлении БелАлит во Всемирную ассоциацию литейщиков, объединяющую более 35 стран мира – крупнейших производителей отливок (США, ФРГ, Канада, Италия, КНР, Россия, Индия и др.). Эта задача была успешно решена в сентябре 1993 г., когда на заседании Совета Всемирной ассоциации литейщиков в г. Гаага (Голландия) было принято решение о включении Белорусской ассоциации литейщиков в мировое литейное сообщество.

В этом же году БелАлит совместно с Белорусской государственной политехнической академией организовало под эгидой ООН большой конгресс “Литейное производство и экология. Эколит-93”, в работе которого приняли участие представители ООН, Всемирной организации труда, ЮНЕСКО, более 50 зарубежных фирм. Конгресс сопровождался выставкой современных литейных технологий, вызвавшей большой интерес у более чем 1000 посетителей. Этот форум позволил белорусским литейщикам сделать своеобразный прорыв в профессиональном плане и показать, что на мировой карте литейного производства появилась страна-производитель вполне конкурентоспособных литейных технологий и отливок из различных сплавов.

Основой деятельности нашей ассоциации всегда являлось информационное обеспечение инженерно-технических и научных работников. В связи с этим был начат регулярный выпуск информационного бюллетеня, который со временем перерос в полноценный ежеквартальный журнал “Литье и металлургия”, занявший свое достойное место среди профессиональных изданий и распространяющийся не только в нашей республике, но и в более чем 15 странах мира. Особую благодарность хочу выразить генеральному директору РУП “Белорусский металлургический завод” канд. техн. наук В. В. Филиппову за финансовую и информационную поддер-

жку журнала, а также всему коллективу ОДО “Интерфаундрии”, который несет основную нагрузку по подбору материалов и выпуску журнала.

Уже стало традиционным для белорусских литейщиков проведение регулярных научно-технических семинаров, которые позволяют познакомиться с деятельностью многих зарубежных фирм-поставщиков современного литейного оборудования и материалов (HWS, “Visuvius” (Германия), EGES (Турция), Inductoterm (Англия), Calamari (Италия) и др.). Эти семинары носят не только ознакомительный характер, но и дают возможность многим нашим заводам осуществлять своеобразный тендер, необходимый для выработки правильного технического и экономического решений при выборе той или иной технологии. Эти же цели преследует и ежегодная международная конференция литейщиков и металлургов, в работе которой принимают участие до 300 специалистов как из нашей республики, так и дальнего зарубежья. В перечень основных проблем, которые решает ассоциация, несомненно, входят вопросы,

связанные с подготовкой и повышением квалификации кадров для литейного и металлургического производств. Это сегодня одна из самых больших проблем и мы должны решать ее совместно с кафедрами БНТУ и ГГТУ им. П. О. Сухого.

В 1999 г. в процессе перерегистрации БелАлит была переименована в Белорусское общественное объединение литейщиков и металлургов (БелОЛиМ), которое, включив в свои ряды наряду с литейщиками и белорусских металлургов, еще более упрочила свои позиции и готово осуществлять плодотворную всестороннюю деятельность, направленную на повышение эффективности производства, улучшение экологической ситуации и жизненного уровня всех белорусских литейщиков и металлургов.

220073, Беларусь,
г. Минск, ул. Тимирязева, 29,
тел. (017) 223-09-63,
факс: (017) 254-09-19,
E-mail: interfoundry@solo.by

ОАО “МИНСКИЙ ЗАВОД ОТОПИТЕЛЬНОГО ОБОРУДОВАНИЯ”



С. Ф. Лукашевич,
директор ОАО “МЗОО”

ОАО “МЗОО” — крупнейший производитель отопительного оборудования на всем пространстве СНГ, высокомеханизированное предприятие с массовым выпуском продукции, развитым чугунолитейным и механосборочным производством. Здесь созданы все условия для выпуска высококачественной продукции — квалифицированные инженерно-технические и

рабочие кадры, высокий уровень технологии, современные производственные мощности, в ГОССТАНДАРТЕ Беларуси аккредитованы лаборатория теплотехнических испытаний отопительной техники и служба охраны окружающей среды.

ОАО “МЗОО” производит санитарно-техническое оборудование (отопительные радиаторы и водогрейные котлы), фитинги — соединительные детали трубопроводов различного назначения диаметром от 15 до 50 мм более ста наименований, декоративно-художественное литье из чугуна и цветных металлов.

Проводится постоянная работа по обновлению выпускаемой продукции. За последние три года разработаны, испытаны и внедрены новые оригинальные виды отопительной энергосберегающей продукции — чугунные радиаторы и котлы.

Новые панельные радиаторы 1К60П, 2К60П (с межцентровым расстоянием 300 и 500 мм) превосходят выпускаемые в странах СНГ радиаторы типа МС по своим теплотехническим характеристикам и художественному оформлению.

Привлекает внимание новый радиатор 1К60П. У него один канал и естественно меньшие строительные габариты, что делает удобным его применение при ограниченном пространстве. Конструкция не имеет выступающих фрагментов, что препятствует накоплению пыли, плоские стенки после сборки образуют панель, которая украшает помещение. При отливке радиатора 1К60П применен новый способ формовки секций, когда ось фланцев (т.е. водного потока в радиаторе после сборки) расположена горизонтально в отличие от традиционного радиатора, где аналогичная ось расположена вертикально. Это позволило получить панель радиатора в нижней полуформе в виде самостоятельного независимого элемента плоского прямоугольника размером 560 x 55 мм. При этом появилась возможность иметь различные варианты панели вплоть до художественного рисунка или символа на панели собранного радиатора.

Изменилась и номенклатура выпускаемых водогрейных котлов. Серийно выпускаемый ранее котел “Факел”, работающий на газе и жидком топливе, мощностью соответственно 1 и 0,8 МВт модернизирован, что позволило использовать современные вентиляторные горелочные устройства, работающие “под наддувом”. При этом повысились теплотехнические показатели котла на 3–5%. Теперь не нужны дымоходы, которые были в котлах старой конструкции.

Создана и находится в производстве широкая гамма малолитражных котлов для твердого, газо-прочного и жидкого топлива. Многофункциональный котел “Полымя” работает с естественной или принудительной циркуляцией теплоносителя (воды), с номинальной теплопроизводительностью от 45 до 100 кВт. Котел КЧГ-1П — специализированный агрегат на газообразном топливе, работает на природном газе низкого давления и может быть переоборудован для работы на сжиженном газе. Пять типоразмеров котла перекрывают диапазон от 15 до 47 кВт.

Выпускается новый универсальный котел КЧУ “Эффект” для работы на различных видах топлива: на твердом (КЧУ-Т) с номинальной теплопроизводительностью от 18 до 63 кВт и на жидком (КТУ-Ж) с теплопроизводительностью от 30 до 95 кВт.

Выпускаемые котлы пока комплектуются горелочными устройствами фирм “Интернал” (Германия), “Элко” (Австрия) и “Ойлант” (Финляндия). Проводится работа с российскими производителями горелочных устройств для использования их на котлах завода.

С 1998 г. на ОАО “МЗОО” проделана большая работа по внедрению системы качества ИСО 9001. В декабре 2001 г. сертификационный аудит фирмы “Интерсертифика-TUV” подтвердил, что завод выполнил необходимые требования для получения сертификата TUV CERT.

*Республика Беларусь, 220073,
г. Минск, ул. Тимирязева, 29,
тел. (017) 254-61-04,
факс (017) 254-42-81*

РУП “РЕЧИЦКИЙ МЕТИЗНЫЙ ЗАВОД”



А. С. Вашков,
директор РУП “РМЗ”

Сегодня продукция РУП “Речицкий метизный завод” широко известна за рубежом и пользуется большим спросом. Ассортимент выпускаемой продукции очень широк и разнообразен: более 80 видов гвоздей (строительные, толевые, кровельные, отделочные и др.), проволока различных диаметров

стальная низкоуглеродистая, для армирования железобетонных конструкций, шурупы диаметром 2,5–6,0 мм, винты МЗ–М10 длиной 8–70 мм, гайки шестигранные М4–М16 стандартные и специальные, оси специальные диаметром 3–10 мм. Вся продукция имеет сертификаты соответствия стандартам РБ и РФ.

На предприятии введена в эксплуатацию установка и освоена технология производства железного купороса для энергетиков республики из отработанных травильных растворов. Завод располагает оборудованием для нанесения блестящего цинкового покрытия гвоздей, болтов, гаек, винтов, шурупов и других метизных изделий. Планируется строительство и ввод в эксплуатацию очистных сооружений для стоков гальванического и травильного производства, модернизация оборудова-

ния для отжига проволоки с применением электронного управления ПЭВМ.

Внедрены в производство новые технологии по термообработке гвоздей из стали 70, выпускаемой БМЗ, упаковки отожженной проволоки в мотках по 0,5–50 кг, упаковки продукции в картонную тару на автоматических линиях “Билвинко” (Дания), “Альтримекс” (Голландия) с расфасовкой по 1–5 кг; галтовки гвоздей, накатки гвоздей плоскими плашками и ролик-сегментов с образованием “ершеного” и винтового стержня, производство квадратной и трековой проволоки для изготовления гвоздей и пружинных шайб, а также освоено производство больших гвоздей диаметром 7–10 мм и длиной 310 мм.

Объем экспорта за 2000–2001 гг. по сравнению с 1998–1999 гг. вырос в 4,5 раза при положительной рентабельности. Общий объем производства в настоящее время составляет 45 тыс. т, в перспективе планируется достичь годового объема на уровне 55 тыс. т.

При постоянном сотрудничестве с научно-исследовательскими подразделениями коллектив завода работает над созданием новых видов метизной продукции для удержания на рынках сбыта и, как следствие, для повышения благосостояния трудящихся уникального метизного предприятия.

*247500, Беларусь, Гомельская обл.,
г. Речица, ул. Фрунзе, 2,
тел. +375-2340-35-105,
факс +375-2340-35-520*

ОАО "МОГИЛЕВСКИЙ МЕТАЛЛУРГИЧЕСКИЙ ЗАВОД"



ОАО "Могилевский металлургический завод" — одно из старейших предприятий Могилева. В этом году он будет отмечать свое 70-летие. 6 ноября 1932 г. была отлита первая чугунная труба, а в 1937 г. на предприятии вышел на проектную мощность листопрокатный цех.

Во время Великой Отечественной войны завод был эвакуирован в глубокий тыл.

Сразу после освобождения Белоруссии началось восстановление завода и в 1947 г. был получен первый прокат. В 1951 г. был построен новый листопрокатный цех, и на старых площадях было организовано производство чугунного кровельного листа, а с 1962 г. — чугунной дробы.

В 1962 г. был введен в строй действующий цех по оцинкованию кровельной стали.

С 1961 г. труболитейный цех полностью перешел на отливку чугунных труб полунепрерывным способом, резко повысив производительность труда и в 7,5 раз увеличив выпуск промышленной продукции. В 1983 г. освоено производство чугунных напорных труб под резиновую манжету. В 1987 г. был сдан в эксплуатацию трубоэлектросварочный агрегат ТЭСА 20-76 № 1, в 1996 г. — ТЭСА 10-40 и ПГА (профилегибочный агрегат).

В настоящее время труболитейный цех способен произвести до 90 тыс. т трубной продукции и удовлетворить любые потребности республики и дальнего зарубежья.

Выпуская трубы $\varnothing$ 100, 150, 200, 250, 300, 400 мм из серого чугуна, завод планирует свое будущее, в связи с чем разработан проект реконструкции цеха, предусматривающий производство труб из высокопрочного чугуна, что позволит снизить толщину стенки трубы на 40 %, т. е. снизить материалоемкость.

На предприятии в трубоэлектросварочном цехе налажен выпуск стальных электросварных труб профильного сечения (от 20x20 до 80x60 мм) толщиной стенки 1,2–4,0 мм; круглого сечения ($\varnothing$ от 18 до 89 мм), а также водогазопроводных труб.

Профильные стальные трубы, выпускаемые по ГОСТ 8639-82, ГОСТ 8645-68, предназначены для изготовления конструктивных деталей автомобилей, автобусов, сельскохозяйственных машин, металлоконструкций и т. п.

Трубы круглого сечения, выпускаемые по ГОСТ 10704-91, ГОСТ 10705-80, ГОСТ 3262-75, применяются для трубопроводов, металлоконструкций, водопроводов, газопроводов, систем отопления, деталей водо- и газопроводных конструкций.

Предприятием освоен выпуск стального незамкнутого оцинкованного профиля для армирования

профилей из ПВХ для систем RENAУ, КВЕ, VEKA, PLASTMO, ALUPLAST, GEALAN при изготовлении окон, дверей, перегородок, павильонов и т. д.

С целью расширения ассортимента выпускаемой продукции, удовлетворения спроса потребителей, расширения рынка сбыта выпускаемой продукции ОАО "Могилевский металлургический завод" проводит целенаправленную работу по освоению новых видов трубной продукции и незамкнутых профилей.

Выпускаемая на заводе дробь чугунная (ДЧЛ) и дробь колотая (ДЧК) производятся по ГОСТ 11964-81 и предназначены для дробеметной и дробеструйной очистки отливок, поковок, стального проката до и после термообработки; для поверхностного упрочнения тяжело нагруженных деталей типа валов, рессор, пружин, зубчатых колес; для подготовки поверхностей под гальванические покрытия, эмалирование, покраску; для распиловки гранита и обработки поверхностей гранитных блоков.

Дробь чугунная литая изготавливается следующих номеров: 0,5; 0,8; 1,0; 1,4; 1,8; 2,2; 2,8; 3,2; 3,6. Дробь чугунная литая балластная номер 5 и 6 изготавливается по ТУ 4196-008-00211033-95 и предназначена для приготовления чугунобетона, заполнения балластных емкостей электровозов и тепловозов как абразив при очистке трубных поверхностей паровых и водогрейных котлов.

Дробь чугунная литая упаковывается в мягкие контейнеры типа "Биг-Бэг" вместимостью 1000 кг.

Дробь чугунная колотая изготавливается следующих номеров: 0,3; 0,5; 0,8; 1,0; 1,4; 1,8. Упаковывается в мягкие контейнеры вместимостью 1000 кг и в мешки из пропиленовой ткани вместимостью 25 кг.

Возможны изготовление и рассев дробы в соответствии с европейским стандартом EN ISO 11124-2 1997 г.

При проведении в 2001 г. работ по усовершенствованию технологии производства дробы достигнуты показатели по увеличению прочности и цикличности литой и колотой дробы. Результатом данной работы стала поставка продукции в страны дальнего зарубежья — Германию, Чехию, Польшу и др.

С целью более полного использования отходов производства на заводе освоен выпуск ТНП из трубной продукции: каркасы стульев трех модификаций, забор декоративный, табурет-лестница, лестница-стремянка, душ садовый и др.

Около 80 % продукции завода реализуется за пределами Республики Беларусь. Из них свыше 30 % — в странах дальнего зарубежья.

212030, Республика Беларусь,
г. Могилев, ул. Курако, 28.
Тел. / факс: (0222)23-34-91,
23-04-84, 23-02-93
Телекс: 102158 "Металл"

ОДО "ИНТЕРФАУНДРИ"



В. И. Кирилов,
директор
ОДО "Интерфаундри"

ОДО "Интерфаундри" создано в 1996 г. при непосредственном участии Белорусского объединения литейщиков и металлургов как предприятие, работающее в таких сферах деятельности, как:

информационно-издательская деятельность;

международный маркетинг рынка заказов для литейного

производства и металлургии;

ремонт и замена теплотрасс;

разработка документации для реконструкции литейных цехов, проведение научно-исследовательских, опытно-конструкторских, технологических и пусконаладочных работ;

организация и проведение конференций, семинаров, выставок в области литейного производства и металлургии;

организация участия специалистов в международных конференциях, семинарах, выставках в области литейного производства и металлургии.

Истекшие годы были временем напряженного поиска и нахождения своего места в областях маркетинга, производства и услуг, в первую очередь для членов Белорусского объединения литейщиков и металлургов, а также для специалистов смежных отраслей.

В ближайших планах — интенсификация информационного обеспечения членов БелОЛиМ, подготовка и проведение съезда нашего объединения, организация участия представителей БелОЛиМ в "GIFA-2003".

220073, Беларусь,
г. Минск, ул. Тимирязева, 29,
тел. (017) 223-09-63,
факс: (017) 254-09-19,
E-mail: interfoundry@solo.by