



Директор
Николай Владимирович Псырков

П. Г. ОНИЩЕНКО, зам. гл. металлурга РУП «ГЗЛиН»

РЕСПУБЛИКАНСКОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ «ГОМЕЛЬСКИЙ ЗАВОД ЛИТЬЯ И НОРМАЛЕЙ»



Обособленное литейное производство входит в структуру Республиканского унитарного предприятия «Гомельский завод литья и нормалей» производственного объединения «Гомсельмаш» и является его филиалом.

В состав литейного производства входят два литейных цеха: цех цветного литья, который выдает продукцию с 1984 г. и цех высокопрочного чугуна. Первая плавка чугунных отливок была проведена в 1988 г.

Основной объем фасонных чугунных и цветных отливок потребляется механообрабатывающим производством сборочных цехов производственного объединения «Гомсельмаш» для изготовления большой номенклатуры сельскохозяйственных уборочных прицепных машин и самоходных комбайнов.

Производство цветных и чугунных отливок – мелкосерийное. Освоено более 650 наименований цветных и более 1100 наименований чугунных отливок. Основная номенклатура литья – это корпуса и крышки редукторов, ступицы, корпуса подшипников узлов трансмиссии ходовой части комбайнов, шкивы, втулки, рычаги, корпуса турбин для высокофорсированных дизелей.

Литейный цех цветного литья специализируется на производстве отливок массой от 50 г до 40 кг. Способ получения – литье под высоким и низким давлением, кокильное и центробежное литье. Сплавы отливок – алюминиевые АК9 (ГОСТ 1583-79), бронзовые О5Ц5С5 (ГОСТ 613-79).

Для производства сплавов используются индукционные плавильные печи промышленной частоты мод. ИЛТ-1 емкостью 1 т и мод. ИАТ-2,5 емкостью 2,5 т.

Цех высокопрочного чугуна производит чугунные отливки массой от 0,5 до 120 кг. Сплавы отливок – серый чугун марки СЧ20 (ГОСТ 1412-85) и высокопрочный чугун марок ВЧ45, ВЧ50 (ГОСТ 7293-85).

Плавка производится в индукционных плавильных печах ИЧТ-31 емкостью 30 т и в среднечастотных печах фирмы «ОТТО ЮНКЕР» емкостью 6 т.

Для изготовления разовых песчано-глинистых форм используются две импортные автоматические линии мод. «Мультوماتик 40.5»



Отливка "Ступица колеса"



Отливка "Редуктор" на "Гомсельмаш" из ВЧ



Плавка шихты



Главный инженер Анатолий Адольфович Квитанов (слева), главный металлург Петр Петрович Суслло (справа)



АФЛ мод. "Мультиматик 40.5" фирмы GISAG (ГДР)



Опоки АФЛ



Номенклатурные отливки



Заливочный ковш (1 т)

с размером опок в свету 1000x800x 300/300 мм и мод. «АФА-30» с размером опок 750x630x250/250 мм.

С 2001 г. разработана и внедрена система менеджмента качества производства отливок из чугуна и цветных сплавов в соответствии с требованиями Международного стандарта СТБ ИСО 9001-2001, которая позволила оптимизировать все стадии производства литья для эффективного управления качеством. С 2007 г. производство чугунных и цветных отливок соответствует требованиям системы управления охраной окружающей среды (СУОС) СТБ ИСО 14001-2005.

Литейное производство РУП «ГЗЛиН» — базовое предприятие Министерства промышленности Республики Беларусь в реализации Программы модернизации литейного производства отрасли в 2006–2010 гг. Главные задачи этой программы для нашего производства — обеспечение качественными отливками высокопроизводительных сельскохозяйственных машин, а также создание условий для повышения конкурентоспособности продукции на рынках литья.

Необходимым условием для выполнения этих задач является обновление основных производственных фондов прогрессивным высокопроизводительным оборудованием. С этой целью с 2006 г. вкладываются значительные инвестиции в техническое перевооружение литейного производства. Так, в 2006 г. закуплена и внедрена в цехе высокопрочного чугуна очистная дробеметная установка фирмы «СТЕМ», которая работает на стальной дробе диаметром от 0,9 до 1,2 мм взамен ранее применяемой чугунной дробе диаметром 2,2 мм, что обеспечило высокое качество очистки литья, высокий класс шероховатости поверхности, снизился более чем в 4 раза расход дробы. Новая дробеметная установка фактически заменила работу трех очистных барабанов мод. 42223М.

В 2007 г., помимо существующих трех индукционных печей промышленной частоты, введен в эксплуатацию плавильный комплекс немецкой фирмы «ОТТО ЮНКЕР», включающий две индукционные плавильные печи средней частоты емкостью 6 т. Печи позволяют получать различные сплавы чугуна и стали, работают одновременно от одного печного трансформатора. Плавка ведется с автоматическим выбором наиболее экономичных режимов по энергопотреблению. Это позволило повысить эффективность работы плавильного оборудования цеха.

Возможности существующих импортных автоматических формовочных линий снижены значительным физическим износом и затратами на поддержание их работоспособности в процессе эксплуатации, поэтому в настоящее время закуплена автоматическая формовочная линия фирмы «ГЕНРИХ ВАГНЕР СИНТО» с формообразованием по методу «Сейатсу» производительностью 70 форм/ч. Применение данного метода уплотнения форм значительно повышает возможности формовки по качеству изготовления форм, улучшает поверхность литья, снижает энергоемкость формовки и затраты на финишных операциях. Внедрение данной АФЛ позволит в дальнейшем произвести



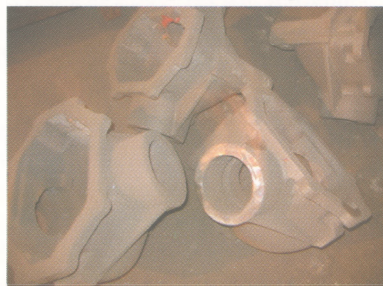
Индукционная печь средней частоты Otto Junker (6 т)



Отливка "Мост" для фирмы "Яровит"(Санкт-Петербург) из ВЧ



Отливка "Тормозной барабан"



Отливки "Корпуса редукторов" для сельскохозяйственных машин

перераспределение мощностей по изготовлению форм в цехе с целью модернизации прессово-встряхивающей линии мод. «Мультиматик 40.5» и замены морально и физически устаревшей линии мод. «АФА-30».

Для обеспечения новой автоматической линии качественной формовочной смесью планируется внедрение автоматического комплекса на базе вихревого смешивания компонентов производства РУП «ВЗЛО» (Волковыск), что обеспечит получение формовочных смесей с повышенными прочностными характеристиками и более высокой степенью гомогенности.

С 2009 г. планируется провести реконструкцию стержневого отделения с внедрением Cold-box-процесса.