



*А. Н. ФРОЛОВ, гл. инженер ПЧУП «Випра»*

## ПРОИЗВОДСТВЕННОЕ ЧАСТНОЕ УНИТАРНОЕ ПРЕДПРИЯТИЕ «ВИПРА»: ГЛАВНОЕ – УСТОЙЧИВАЯ РАБОТА

История создания предприятия начинается с января 1948 г. Гомельский комбинат глухонемых был создан для обучения и привлечения к трудовой деятельности инвалидов по слуху. История литейного цеха начинается с организации в 1959 г. металлоучастка по производству вентиляей для газовых баллонов. Корпуса для вентиляей отливали в земляные формы во дворе предприятия. Первым литейщиком, залитым металл, был инвалид по слуху Иван Лапицкий.

В 1962 г. начали изготавливать редукторы давления РДСГ. Отливали корпуса кокильным литьем. Постепенно рос объем производства и предприятие расширялось.

Современная история завода начинается с 1966 г. после ввода в строй нового корпуса. Именно тогда предприятие начало приобретать современный вид. Все участки, в том числе и литейный, находились в одном корпусе.

На предприятии начали осваивать производство маслобензозапорной арматуры для автотракторной техники, что требовало внедрения нового, по тем временам, процесса литья под давлением сплава меди (латунь). В то далекое время 1966 г. в Гомельской области еще не знали, что такое литье под давлением. Первые литейные машины для литья под давлением (мод.5А12, 515, 51Б5) были поставлены Ленинградским карбюраторным заводом «Ленкарз».

Поначалу было очень трудно осваивать новое литейное производство. Однако в первый же год оно дало значительный экономический эффект, все капиталовложения окупились за 6 мес. Освоили производство кранов для автотракторной промышленности. В скором времени кранами для тракторов, автомобилей, мотоциклов наше предприятие обеспечило почти все заводы бывшего Советского Союза. Отдельных типов кранов в смену изготавливали до 20 000 шт.

Но не все было гладко. Были дни, когда шел сплошной брак и все, начиная с главного инженера и заканчивая рабочими, искали причины его возникновения. Пересматривались различные варианты расстановки оборудования, изменения технологического процесса, модернизации оснастки, наладки оборудования.

Накопив опыт в освоении латунных кранов, предприятие уже более уверенно начало осваивать новые типы кранов с использованием цинкового сплава ЦАМ.

В 1969 г. предприятие приступило к освоению нового крана 01-176. Это требовалось не только для уже выпускающихся тракторов и спецмашин, но и для нового трактора Т-150, освоенного Харьковским тракторным заводом.

В 1970 г. предприятие выпустило 4,7 млн. шт. кранов девяти наименований и 160 тыс.шт. редукторов. Было переработано более 400 т цветного литья.

В связи с ростом потребности в наших кранах автотракторной промышленностью и освоением нового крана для Горьковского автозавода было принято решение о расширении литейного участка. В 1975 г. было закончено строительство нового производственного корпуса, где и размещился литейный цех. С этого времени началось техническое перевооружение литейного производства. Были приобретены новые машины для литья под давлением (мод.1А106, 1А107, 1А108). Общее количество достигло 28. Печи сопротивления были заменены на индукционные плавильно-раздаточные. Более современное и высокоэффективное оборудование позволило улучшить качество выпускаемой продукции и увеличить производительность труда. Производственная мощность литейного цеха составила 3000 т/год. Если в 1970 г. за одну смену отливали 400 шт. корпусов вентиля, в 1976 г. – 1200, то в 1990 г. – 4000 шт.

В 90-х годах объемы производства кранов упали в связи с развалом Советского Союза. «Випра», как и многие другие предприятия, столкнулась с рядом трудностей. Предприятие начало осваивать широкий перечень газоводозапорной арматуры и изделий для МТЗ, МАЗ, Минского моторного завода. На сегодняшний день в литейном цехе выпускается более 125 наименований отливок и продолжается освоение новых кранов и комплектующих для Минского автомобильного и тракторного заводов.

Сегодня особенно важными направлениями в литейном производстве являются вопросы экономии материальных и топливных ресурсов.

В 2003 г. была установлена двухканальная индукционная печь ИПЛ-2к-0,45, в которой загрузка и разгрузка осуществляются в разных ваннах, что улучшило качество латунных отливок. Поддерживая постоянный уровень расплава в печи путем балансирования разгрузки с загрузкой металла, обеспечивается непрерывный процесс литья, повысилась производительность труда.

В 2006 г. была установлена плавильная бестигельная отражательная печь СВО-30. Затраты на ее приобретение окупились менее чем за один год благодаря отсутствию быстроизнашиваемых дорогостоящих чугунных тигелей из-за сокращения потребления электроэнергии, удельного расхода

нагревательных элементов, уменьшения трудозатрат на содержание печи.

В целях экономии цветных материалов новаторами литейного цеха был предложен и внедрен в производство технологический процесс брикетирования латунной стружки и переплав брикетов в индукционных печах. До внедрения нового технологического процесса выход металла при переплаве стружки составлял 45%, после внедрения – 70%, что позволило повысить коэффициент использования цветных сплавов и получить значительную экономию цветного металла на предприятии.

В настоящее время в литейном цехе осуществляется переход на использование графитовых тигелей взамен чугунных для плавки цинковых сплавов в плавильно-раздаточных печах сопротивления. Замена чугунных тигелей на графитовые позволяет получать отливки из цинковых сплавов с улучшенными механическими свойствами.

На предприятии в 2005 г. внедрена и успешно функционирует система менеджмента качества в соответствии с СТБ ИСО 9001-2001. Вся выпускаемая продукция имеет сертификаты соответствия.

Несмотря на трудности, предприятие ПЧУП «Випра» динамично развивается и занимает достойное место среди аналогичных производств в республике.