



В. М. ЛАГУНОВСКИЙ, РУП «МТЗ»

ЦЕХ ТОЧНОГО СТАЛЬНОГО ЛИТЬЯ

Цех точного стального литья введен в эксплуатацию на РУП «МТЗ» в июле 1971 г. для обеспечения мелким стальным литьем тракторов марки «МТЗ» всех модификаций и кооперированных поставок. Цех массового, крупносерийного производства имеет высокую степень механизации технологических процессов, на всех операциях используются высокопроизводительные агрегаты с автоматическим циклом работы, разработанные НИИТАвтопромом и Гипротракторосельхозмашем. В настоящее время цех точного стального литья РУП «МТЗ» является самым крупным подразделением в Беларуси по производству отливок методом литья по выплавляемым моделям. Этот способ литья позволяет получать отливки из любых литейных сплавов весьма сложной конструкции массой от нескольких граммов до нескольких килограммов с толщиной стенок до 1,5 мм, которые невозможно получить другими методами. Эффективность применения точного литья по выплавляемым моделям заключается в сокращении или устранении механической обработки, что позволяет снизить расход металла, ТЭР, трудоемкость, высвободить станочное оборудование, уменьшить потребность в режущем и мерительном инструменте.

Проектная мощность цеха — 4000 т отливок в год. Объем производства в 2007 г. достиг более 2500 т, что составляет 123,1% к уровню 2006 г. Дальнейший рост объемов литья по выплавляемым моделям на РУП «МТЗ» напрямую зависит от увеличения выпуска всего модельного ряда тракторов марки «МТЗ». Существующие в цехе точного стального литья технология и оборудование обеспечивают качественное изготовление отливок различных групп сложности и размеров массой от 8 г до 1,5 кг. Освоено более 650 наименований отливок. Дополнительно в цехе организован и функционирует участок по изготовлению отливок РП-70 из СЧ20 для сборки узлов газораспределителей на РУП «Гомельский завод «Гидропривод». Поэтому перед инженерно-технической службой стоит серьезная задача — при стремительном наращивании объемов производства не только сохранить уровень качества выпускаемого литья, но и постоянно его повы-

шать в соответствии с Политикой высшего руководства РУП «МТЗ» в области качества.

Для улучшения качества технологическое бюро УМиГО цеха точного стального литья проводит постоянную работу по оптимизации физико-химических свойств керамической формы, совершенствованию литниковых систем и технологии заливки, что приводит к увеличению выхода годных моделей, снижению потерь керамических блоков в линии, уменьшению дефектности отливок по газовым, усадочным раковинам и пористости.

Ежегодно руководством цеха совместно с технологической службой разрабатываются и внедряются мероприятия, направленные на поддержание стабильности технологического процесса, обеспечение надлежащих условий труда, экономию основных и вспомогательных материалов и топливно-энергетических ресурсов. Так, в 2006 г. внедрены теплообменники и баки-аккумуляторы для подогрева воды отходящими дымовыми газами нормализационного агрегата. В 2007 г. для обеспечения бесперебойной и надежной работы сталеплавильных печей ИСТ-0,4 и экономии электроэнергии начата планомерная замена генераторов ВГО-250 на высокочастотные преобразователи ППЧВ-500. На 2008 г. намечена замена устаревших холодильных машин, что обеспечит не только стабильность требуемых технологических параметров изготовления модельных и керамических блоков, но и вывод из производственного процесса оборудования с озоноразрушающим веществом. В перспективе планируется провести полную модернизацию плавильно-заливочного участка путем приобретения и установки индукционных плавильных комплексов средней частоты на теристорных преобразователях.

Продолжая давние традиции, цех точного стального литья под руководством начальника цеха Николая Николаевича Силко, имея высококвалифицированную технологическую службу и сплоченный трудовой коллектив, неоднократно побеждает в производственном соревновании среди подразделений завода в своей группе. И сегодня коллектив цеха готов к выполнению всех поставленных перед подразделением задач.