



АТЛАНТ

ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО



**БАРАНОВИЧСКИЙ
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД**



БАРАНОВИЧСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

Литейное производство способно изготавливать отливки массой от 0,055 до 30 кг. Освоено более 500 наименований отливок из серого и высокопрочного чугуна для различных отраслей: автомобильная отрасль (тормозные диски, барабаны, цилиндры, ступицы, шкивы, ролики и т.п.), ж/д отрасль (анкера рельсового скрепления, монорегулятор), коммунальное хозяйство (ливнёвые решётки), отливки для машиностроения (корпуса, щиты), товары народного потребления (спортивный инвентарь, гири, диски, конфорки).

ЛИТЕЙНОЕ ПРОИЗВОДСТВО

ИСТОРИЯ СОЗДАНИЯ ЭТАПЫ РАЗВИТИЯ

День рождения литейного цеха ЗАО «АТЛАНТ» БСЗ – 14 января 1993 года. В этот день была произведена первая плавка в литейном цехе.

Плановая мощность цеха на начальном этапе составляла 2000 тонн годового литья в год.

В связи со значительным увеличением спроса на чугунолитейное производство было принято решение об увеличении производственных мощностей литейного цеха.

В 1996 году была разработана концепция поэтапной реконструкции литейного цеха с целью:

- совершенствования существующей технологии получения отливок;
- внедрения новых перспективных технологий;
- оснащения цеха высокопроизводительным оборудованием.

При проведении реконструкции и внедрения технологий БСЗ ориентируется на лучших поставщиков технологии и оборудования.

В конце 1997 года была приобретена, смонтирована и в январе 1998 года введена в эксплуатацию первая формовочная линия «DISAMATIC 2110 МКЗ».

Экспортная ориентированность литейного производства потребовала дальнейшего увеличения мощностей

Через два года формовочная линия была укомплектована заливочной печью испанской фирмы Euro-Equip, изготовленной по лицензии ABB, и новым дробементом.

В 2005 году литейное производство было оснащено высокопроизводительной формовочной линией DISAMATIC 230X с новой заливочной печью ABB. Выполнена полная реконструкция смесеприготовительного отделения. Смонтированы и введены в эксплуатацию новые плавильные печи.

Внедренное оборудование обеспечило высочайшее качество литья при самой современной технологии. БСЗ в 2005 году за реконструкцию литейного производства был награжден дипломом лауреата премии Белорусской ассоциации литейщиков и металлургов в номинации «Лучший инвестиционный проект».

Проведённая модернизация литейного производства позволила:

- внедрить инновационную технологию производства отливок, соответствующую мировому уровню;
- организовать производства отливок повышенной точности из ВЧ и СЧ;
- увеличить производительность труда и предоставить предприятию возможность нарастить производственные мощности;
- обеспечить выпуск продукции высокого качества.

В результате проведённой модернизации производство было оснащено новой формовочной линией Disamatik D3X (Дания), двумя плавильными печами Otto Junker (Германия), дробементом OMSG (Италия) и обрабатывающим центром «HERMLE WWE AG» (Швейцария).





БАРАНОВИЧСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

ЛИТЕЙНЫЙ ЦЕХ СЕГОДНЯ

Литейный цех предназначен для серийного выпуска отливок из серого и высокопрочного чугунов марок СЧ 20, СЧ 25, СЧ 30, ВЧ 40, ВЧ 50, ВЧ 60, ВЧ 70 массой от 0,055 кг до 30 кг литьем в сырые песчано-глинистые формы.

Мощность литейного цеха – 24 000 тонн годного литья в год.



Плавка чугуна осуществляется: в двух индукционных тигельных печах средней частоты емкостью 1500 кг (фирмы Fuji Electric, (Япония), двух индукционных тигельных печах емкостью 3000 кг фирмы ОТТО JUNKER», (Германия) и двух индукционных тигельных печей средней частоты емкостью 3000 кг фирмы АВВ (Германия)

Плавильные печи оборудованы автоматическим устройством для дозировки и загрузки шихты. Цех оснащен установкой модифицирования проволокой «Трайб-аппарат» фирмы PLF (Англия) для получения высокопрочного чугуна

Контроль химического состава плавки проводится на вакуумно-эмиссионных спектрометрах фирм Shimadzu (Япония) и OBLF (Германия) по 17 химическим элементам.

Формовочное оборудование цеха представлено двумя автоматическими безопасными формовочными линиями с вертикальной линией разъема производства Дании

«Disamatic D3X» с размером кома 535x750x(120-395) мм производительностью от 300 до 500 форм в час

«Disamatic 230X» с размером кома 535x750x(120-395)мм производительностью от 300 до 500 форм в час.

Формовочные линии работают в комплексе с автоматическим заливочным устройством фирмы «ABB» OCC25 и OCC35.



Комплекс оборудования смесеприготовительного отделения фирмы Kubota модернизирован фирмой DISA и максимально автоматизирован.

Позволяет минимизировать негативное влияние человеческого фактора и обеспечивает регенерацию горелой формовочной смеси в автоматическом режиме.

Стержневое отделение оснащено устройством для приготовления плакированной смеси и рассчитано на изготовление стержней по горячей оснастке из плакированной смеси.

Стержневое отделение укомплектовано 5 стержневыми автоматами фирмы Naniva (Япония) размером стержневого ящика 400x400x200 и стержневым автоматом DISA CORE 25MP-Q (Дания) размером стержневого ящика 900x800x770.

БАРАНОВИЧСКИЙ СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД

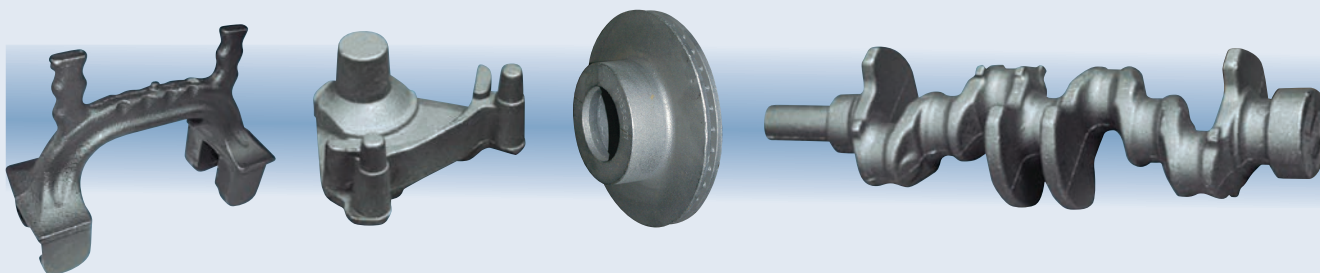
ЛИТЕЙНЫЙ ЦЕХ СЕГОДНЯ

Стабильно высокое качество (Филиал ЗАО «АТЛАНТ» - Барановичский станкостроительный завод (БСЗ) одним из первых в Республике Беларусь сертифицировал систему менеджмента качества на соответствие международным стандартам ISO 9001), обеспечение всех физических и химических характеристик отливок позволили заводу создать имидж надежного партнера, современного динамично развивающегося предприятия и завоевать признание и отличные рекомендации потребителей.

«Научоемкие технологии». Это словосочетание в полной мере можно отнести и к литейному производству. На БСЗ в литейном цеху внедрены современнейшие достижения науки в области металлургии. Лаборатория цеха оснащена новейшим контрольно-измерительным оборудованием и программным обеспечением.

Постоянно поддерживается связь с научными сотрудниками Белорусского национального технического университета (анализ подбора оборудования и материалов, консультации по вопросам технологических цепочек). Например, в стержневом отделении нейтрализация отходящих газов осуществляется системой биологической очистки газов по проекту БНТУ ОНИЛОГаз.

Цех оснащен высокоэффективным пылеочистительным оборудованием, которое позволяет повторно использовать улавливаемую пыль, а также не приводит к увеличению выбросов в атмосферу и соответствует Европейским экологическим нормам.



Охлаждение отливок происходит в галтовочных барабанах DISA COOL (Дания) и KUBOTA (Япония). Очистка отливок от формовочной и стержневой смеси производится в дробеметах модели DTC-1, DTC-2 (Дания) и OMSG (Италия). Участок первичной механической обработки оснащен зачистными автоматами и полуавтоматами.

Наше предприятие имеет большой опыт в производстве технически сложных отливок. Номенклатура выпускаемых деталей: отливки, используемые для собственного производства (производство компрессоров); тормозные диски, тормозные барабаны; ступицы для прицепов; тормозные цилиндры; цилиндры сцепления; коленчатые валы. А также всевозможные прочие отливки, используемые в автомобиле- и машиностроении.





**БАРАНОВИЧСКИЙ
СТАНКОСТРОИТЕЛЬНЫЙ ЗАВОД**

225416, г. Барановичи, ул. Наконечникова, 50
тел.: +375 (0) 163-48-60-82



**www.bsz.by
e-mail: info@bsz.by**

