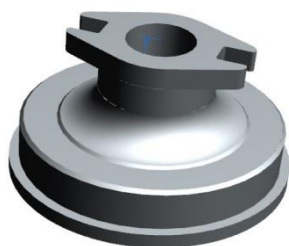


Компания ООО «Техпромлит» реализует проект запуска литейного производства по адресу город Воронеж, улица Землячки дом 1.



Основной целью реализуемого проекта является – получение высококачественных отливок, удовлетворяющих высоким требованиям и стандартам. Конечной целью является производство стального литья всех марок сталей (в том числе нержавеющей, азотистых) по 1 очереди запуска и чугунного литья (серого и высокопрочного) по 2 очереди запуска.



Предприятие имеет возможность производить следующие марки сталей: 25 – 50Л, 20ГЛ – 35ГЛ, 20ГСЛ, 30ХМЛ, 15Х1М1ФЛ и др.; группы нержавеющей сталей, изготавливать фасонное машиностроительное литье и литье (запорную арматуру) для нефти, газа, пара и воды.



Свою деятельность предприятие ведет с 1999 г. Литейные цеха были на заводе имени Тельмана, Рудгормаше и Сельмаш.



Плавка осуществляется в дуговых сталеплавильных печах ДСП-6И4 производства ООО «Сибэлектротерм». Одна печь имеет кислую футеровку, вторая печь основную футеровку, что позволяет вести полноценную плавку (окисление + восстановление). Плавильный и формовочный комплекс позволяет изготавливать чугунное литье.



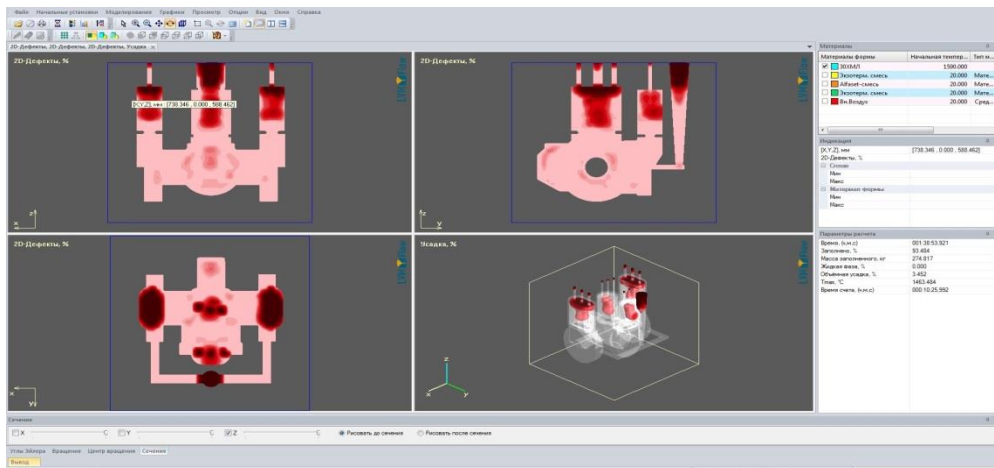
Основу формовочного участка составляет механизированная безопасная линия «FAST LOOP» компании IMF с размером кома 1400x1000 мм по  $\alpha$ - set процессу. На ручном плацу установлен 50тн. смеситель – компании IMF для изготовления форм в опочной оснастке размером до 3x4 м, развес от 100 кг до 6 тн, категория сложности отливок от 1 до 3 группы, по технологии  $\alpha$ - set процесса.



Для изготовления стержней по COLD-BOX-amin процессу установлена стержневая машина Disco 3200 компании IMF.



Проектирование ведется с применением системы 3-D моделирования технологии получения отливки посредством «СКМ LVM Flow». Применяются экзотермические прибыли для улучшения питания отливок.



Для изготовления модельной оснастки используется станок Stratoconcept STM A 1015 фирмы «Cirtes» Франция.

С целью снижения расходов на формовку и соответственно себестоимости литья, линия «FAST LOOP» и смеситель ручной формовки работают с системой динамической регенерации.



Для очистки отливок в цехе установлены дробеструйная камера, дробеметный барабан и дробеструйная камера с ручным управлением производства «CARLO BANFI» - компании IMF.



Для термообработки отливок применяются термические печи производства «ТАСНТЕСН» - Чехия с одним выдвижным подом бтн, с двумя выдвижными подами 10тн. В компании «ТАСНТЕСН» заказаны отпускная и закалочная печи с закалочными баками под воду и масло.



Для осуществления полноценного контроля имеется сертифицированная лаборатория химического анализа металла и механических свойств.

Начат процесс сертификации качества продукции по ИСО 9001-2008.

Преимущество производства компании ООО «Техпромлит» в следующем:

1. Плавильная печь ДСП – 6И4 имеет основную футеровку, что позволяет получать отливки с низким содержанием серы фосфора, позволяет вести науглероживание сталей и наоборот выжигание углерода.

2. Установка формовочной линии «FAST LOOP» компании «IMF» позволяет получать точное и высококачественное литье, так как весь процесс механизирован и автоматизирован.

3. Для производства стержней установлена высокоточная стержневая машина «DISCO 3200».

4. Предприятие само изготавливает модельный комплект на станке STM A 1015 Stratoconcept фирмы Cirtes, Франция.

На сегодняшний день проект на стадии завершения. Запуск производства планируется на октябрь 2014 года. На площадке установлены сталеплавильные печи, стенды сушки ковшей (Тахтех), газоочистка от печей ДСП – 6И4 (Недерман) – комплекс оборудования плавильного участка.

Установлен смеситель ручного плаца, выбивная решетка, оборудование для динамической регенерации, смонтирован пневмотранспорт.

Продолжается монтаж линии «FAST LOOP» компании «IMF», монтаж дробеметной камеры фирмы «Carlo Vanfi».

Продолжаются работы по монтажу термической печи «Тахтех» для термообработки отливок.

Партнеры проекта ООО «Техпромлит»:

- ЗАО «СберИнвест»;
- ИМЕТ РАН – институт металлургии и материаловедения имени Байкова А.А.;
- НПАА – научно – производственная ассоциация арматуростроителей.

Генеральные партнеры:

- РОСНАНО - российская корпорация нанотехнологий;
- Правительство Воронежской области;
- АКБ «Пересвет» ЗАО.

Руководитель проекта:

Генеральный директор Попов Владимир Владимирович  
Технический директор Воробьев Игорь Валентинович